VERSIONE

EXECUTION

VERSION **1 01/03/1995**

AUSFÜHRUNG

VERSIÓN

480 ELE

COD. 220522

INDICE

1 - PREFAZIONE .... pag. 2

2 - CARATTERISTICHE TECNICHE .... pag. 5

3 - PROCEDURA DI INSTALLAZIONE.. pag. 6

3.1 - TRASPORTO E STOCCAGGIO .... pag. 6
3.2 - DISIMBALLAGGIO.. pag. 6
3.3 - AVVERTENZA PER L'INSTALLAZIONE... pag. 6
3.4 - AVVERTENZA PER LA DEMOLIZIONE MACCHINA.................................... pag. 6
3.5 - PROCEDURA DI MESSA IN OPERA .... pag. 7

4 - COMPONENTI PORTA.. pag. 8

5 - COMPONENTI INTERNI.. pag. 8

6 - INTERVENTI SUL DISTRIBUTORE .... pag. 10

6.1 - MICROINTERRUTORE PORTA .... pag. 10
6.2 - CARICAMENTO PRODOTTI .... pag. 10
6.3 - OPERAZIONI DI VENDITA DI UN PRODOTTO .... pag. 10

7 - SCHEDA DI CONTROLLO .... pag. 11

7.1 - TARATURE POSSIBILI MEDIANTE DIP-SWITCH .... pag. 11
7.2 - SIGNIFICATO CARATTERI VISUALIZZATI SUL DISPLAY SCHEDA .... pag. 12

8 - SISTEMI DI PAGAMENTO .... pag. 14

8.1 - MONTAGGIO SELETTORE MONETE .... pag. 14
8.2 - PROGRAMMAZIONE PARAMETRI SCHEDA INTERFACCIA...................... pag. 15

9 - REGOLAZIONI .... pag. 16

9.1 -ELETTROMAGNETI DI SGANCIO .... pag. 16
9.2 -SCOMPARTI DI SELEZIONE .... pag. 16
9.3 -CAMBIO NUMERO DEGLI SCOMPARTI.. pag. 17
9.4 -PROCEDURA PER LA RIMOZIONE DEI DISCHI ESTRAIBILI..................... pag. 18
9.5 -PROCEDURA PER L'INSTALLAZIONE DEI DISCHI.................................... pag. 19
9.6 -PROCEDURA PER LA RIMOZIONE DELLA COLONNA DISCHI FISSI .... pag. 20
9.7 -ISTRUZIONI SMONTAGGIO NEON ILLUMINAZIONE................................. pag. 21
9.8 -ISTRUZIONI MONTAGGIO INGRANAGGI MOTORIDUTTORE.................... pag. 21
9.9 -REGOLAZIONE SERRATURA PORTA .... pag. 21

10 - ISTRUZIONI PER LA PULIZIA .... pag. 22

10.1 - PUNTI DI PULIZIA IMPORTANTI .... pag. 22

11 - RICERCA LOGICA DEI GUASTI... pag. 23

- GARANZIA .... pag. 24

- SCHEMI ELETTRICI

I
T
A
L
I
A
N
O

PREFAZIONE

La presente documentazione costituisce parte integrante della macchina e deve quindi accompagnarne ogni trasferimento di proprietà o spostamento aziendale.

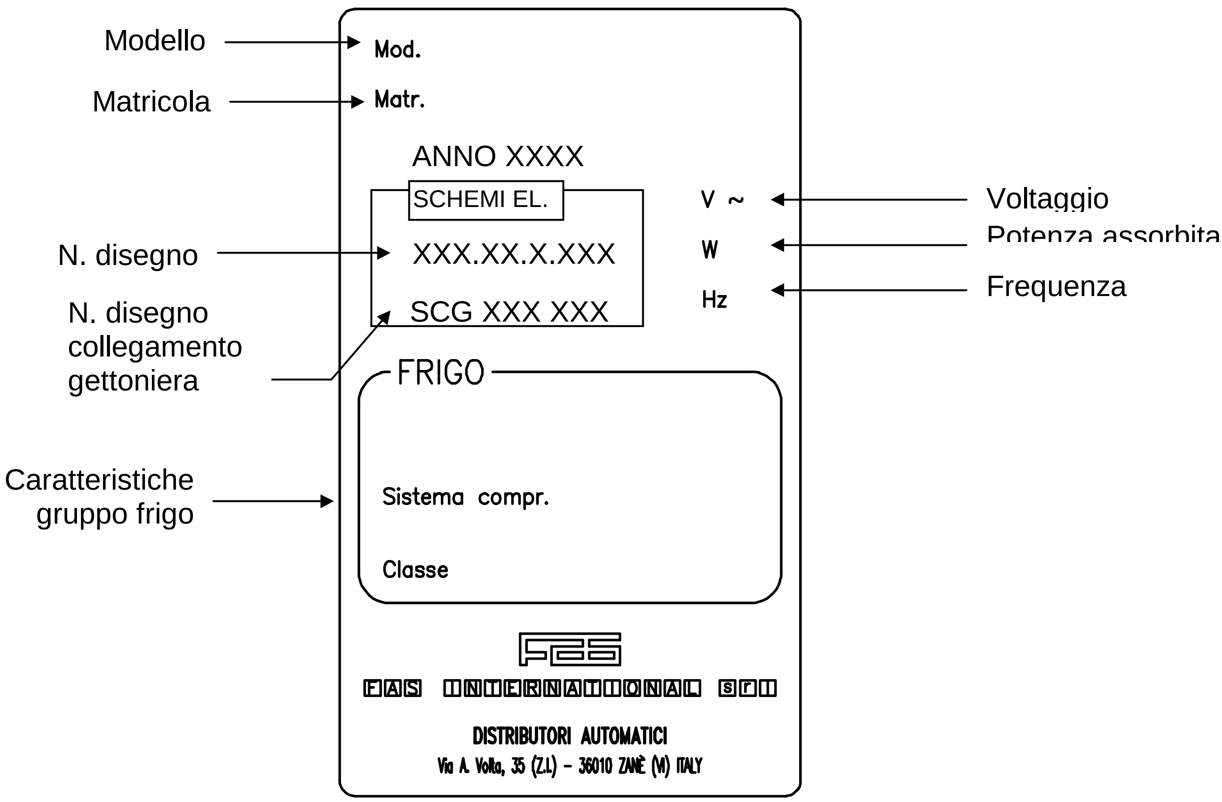
Prima di procedere all'installazione ed all'uso del distributore, è necessario leggere scrupolosamente e comprendere il contenuto di questo manuale in quanto fornisce importanti informazioni relative alla sicurezza di installazione, alle norme di utilizzo e alle operazioni di manutenzione.

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

Del presente fascicolo, le pagine immediatamente seguenti illustrano all'utente come identificare il prodotto DISTRIBUTORE AUTOMATICO FAS INTERNATIONAL srl; tale informazione risulta molto importante nel tempo allo scopo di garantire al costruttore la possibilità di dare all'utente con velocità e sicurezza informazioni tecniche di qualsiasi tipo oppure facilitare la gestione dei ricambi.
Si **consiglia** quindi di non rovinare o asportare i supporti necessari all'identificazione del prodotto.

COSA IDENTIFICA IL DISTRIBUTORE

Il supporto di identificazione è la targa plastificata sulla quale vengono riportati i dati da menzionare nel caso di necessità alla ditta FAS INTERNATIONAL srl;
Tale targhetta è l'unica riconosciuta dal costruttore come strumento di identificazione del prodotto.
A seguito è riportato facsimile della targhetta.



DOVE SI TROVA LA TARGHETTA DI IDENTIFICAZIONE

La targhetta di identificazione è posta sia sul retro del cassone che all'interno dello stesso; per ulteriore sicurezza, registrate questi numeri e conservateli accuratamente nei vostri archivi.

CHI CONTATTARE IN CASO DI GUASTO

Nel caso di necessità o per eventuali chiarimenti, il cliente può rivolgersi all supporto tecnico commerciale degli agenti di zona o degli importatori, che sono sempre in diretto contatto con il costruttore FAS INTERNATIONAL srl.
Nella maggior parte dei casi, molti degli inconvenienti tecnici sono risolvibili con piccoli interventi, consigliamo quindi di leggere attentamente il presente manuale, prima di chiamare il servizio di Assistenza.
Nel caso di anomalie o malfunzionamenti non risolvibili l'utente può rivolgersi alla rete di concessionari riportata in allegato, o direttamente al costruttore.

FAS INTERNATIONAL srl
Via A. Volta, 35 (Z.I.) - 36010 ZANÈ (VI) ITALY
☎ (0445) 314029 - Fax (0445) 314302

USO DEL DISTRIBUTORE DI PRODOTTI CONFEZIONATI

I distributori della FAS INTERNATIONAL srl sono adibiti esclusivamente alla vendita e distribuzione di prodotti **confezionati**.

☞ Una particolare attenzione va posta alla temperatura dei prodotti durante il carico del distributore in quanto lo stesso non è da considerare una macchina per il raffreddamento dei prodotti, ma bensì per il mantenimento della temperatura dei prodotti.

Alcuni **esempi** sono:
- Prodotti di pasticceria, biscotti, wafer, pandorini, ecc.;
- Patatine, pop corn, salatini, ecc.;
- Caramelle, cioccolatini, chewing gum, ecc.;
- Panini, pizze, tramezzini (questi prodotti devono essere accuratamente confezionati);

Attenersi scrupolosamente alle indicazioni del produttore riguardanti temperatura di mantenimento e data di scadenza di ciascun prodotto.
Ogni altro uso è da considerarsi improprio e quindi potenzialmente pericoloso.

USO DEL DISTRIBUTORE DI BOTTIGLIE / LATTINE

I distributori della FAS INTERNATIONAL srl sono adibiti alla vendita e distribuzione di bevande alimentari in lattina o bottiglia.

☞ Una particolare attenzione va posta alla temperatura dei prodotti durante il carico del distributore in quanto lo stesso non è da considerare una macchina per il raffreddamento dei prodotti, ma bensì per il mantenimento della temperatura dei prodotti.
Attenersi scrupolosamente alle indicazioni del produttore riguardanti temperatura di mantenimento e data di scadenza di ciascun prodotto.
Ogni altro uso è da considerarsi improprio e quindi potenzialmente pericoloso.

ITALIANO

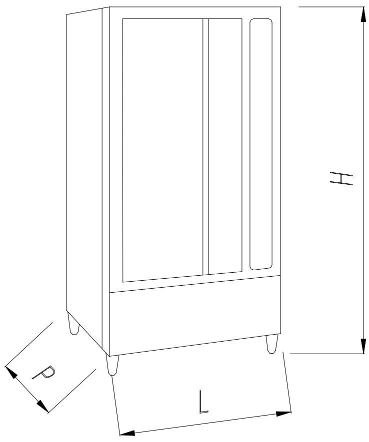
CONCESSIONARI

PIEMONTE **LIGURIA** **VALLE D'AOSTA**	**EUROVEND** Via R. Romoli, 133 10148 TORINO	tel. 011/2202366 fax 011/2202254
LOMBARDIA	**VENDOMAT spa** Via E. Andolfato,29 20126 MILANO **GENERAL VENDING** Via A. De Gasperi 21057 Olgiate Olona VA	tel 02/27001000 fax 02/27001100 tel. 0331/642000 fax 0331/643160
TRIVENETO **FRIULI V. G.** **TRENTINO A.**	**D.A.C. srl** Via dei Colli, 41 31058 Susegana TV **O.D.A.R srl** Via Morgagni, 4b 37136 VERONA	tel. 0438/450151 fax 0438/450151 tel. 045/504950 fax 045/508302
EMILIA **ROMAGNA**	**MI MATIKsrl** Via del Maccabreccia, 15b 40012 Lippo di Calderara di Reno BO **DAIMA sas** Via Mantova, 79 43100 PARMA	tel. 051/726233 fax 051/725368 tel. 0521/773726 fax 0521/773726
TOSCANA	**CARDI snc** Via Comparetti, 40/42 50135 FIRENZE	tel. 055/672547 fax 055/672547
MARCHE **ABRUZZO - MOLISE** **UMBRIA**	**FILCO D.A. sas** Via Ascoli Piceno, 63 60100 ANCONA	tel. 071/2800294 fax 071/2800295
LAZIO	**MADA SERVICE srl** Via F. Bartoloni, 51 00179 ROMA	tel. 06/7850165 fax 06/7808124
PUGLIA **BASILICATA** **CALABRIA**	**VENDOSERVICE sas** II traversa Le Lamie, 13 70010 Valenzano BA	tel. 080/8791357 fax 080/8775746
CAMPANIA	**ITALMATIC srl** Via Foggia, 34 80134 NAPOLI	tel. 081/5543461 fax 081/284131
SICILIA	**COVEDA snc** Via Nebrodi, 53f 90100 PALERMO	tel. 091/6703955 fax 091/6703955
SARDEGNA	**C.D.A. srl** Via Goldoni, 22a 09131 CAGLIARI	tel. 070/487253 fax 070/490748

EUROPA

FRANCIA	**FAS FRANCE** 10-16 Rue de la Grande Borne 77990 Le Mesnil Amelot	tel. 0033.1.60033646 fax 0033.1.60039521
INGHILTERRA	**DSTS** Kingston Garth, Hill Morton Lane Clifton Upon Dunsmore, Rugby Warwickshire CV233 OBE	tel. 0044.788.565078 fax 0044.788.573155
SPAGNA	**FASVENDING IBERIA Sa** Avenida de Madrid 133/135 8028 Barcelona	tel. 0034.3.4907949 fax 0034.3.4905459

2 - CARATTERISTICHE TECNICHE



- Altezza	: H = 1830 mm
- Larghezza	: L = 1030 mm
- Profondità	: P = 760 mm
- Peso	: 275 Kg (senza imballo)
- Alimentazione	: 220 V monofase 50 Hz
- Potenza assorbita	: 700 W
- Condizioni di funzionamento	:Temp. max 32 gradi C Umid. relativa 70-80%
- Sistema di refrigerazione	: Gruppo frigo 1/2 HP - Evap. ventilato - Sbrinamento ciclico
- Sistema di vendita	: FIFO
- Sportello prelievo	: 1
- Peso max. per disco	: 8 Kg.
- Rumore aereo	: Inferiore a 70 dB

I materiali usati sono conformi alle vigenti norme sanitarie.
L'impianto elettrico è conforme alle norme di sicurezza C.E.I.

3 - PROCEDURA DI INSTALLAZIONE

3.1 TRASPORTO E STOCCAGGIO

Al fine di non provocare danni al distributore, le manovre di carico scarico sono da effettuare con particolare cura.
È possibile sollevare il distributore, con carrello elevatore sia a motore che manuale, posizionando le forche nella parte sottostante dello stesso e dal lato indicato chiaramente dal simbolo posto sull'imballo di cartone.

È invece **vietato**:

- Rovesciare il distributore;
- Trascinare il distributore con funi o altro;
- Sollevare il distributore con prese laterali;
- Sollevare il distributore con qualsiasi imbracatura o fune;
- Scuotere o dare scossoni al distributore ed al suo imballo.

Per quanto riguarda lo stoccaggio delle macchine è opportuno che l'ambiente di conservazione sia ben asciutto con temperature comprese fra 0° ÷ 40° C.
È **importante** non sovrapporre più macchine imballate e mantenere la posizione verticale indicata dalle frecce sull'imballo stesso.

☞ *È consigliabile a fine installazione smaltire i materiali dell'imballo rispettando l'ambiente.*

3.2 DISIMBALLAGGIO

Il distributore viene spedito in un unico imballaggio, con tutti i componenti già montati e pronto per l'installazione. Il cartone dovrà essere rimosso con attenzione per non danneggiare il distributore, ispezionate l'interno e l'esterno del cassone per eventuali danni. Nel caso si riscontrino danni al distributore notificate immediatamente al corriere.
Non distruggere i materiali d'imballo o il cartone fino a quando il rappresentante del corriere non li abbia esaminati.
N.B. Le chiavi sono fissate con nastro adesivo nella vaschetta recupero monete.
Il distributore può essere messo in funzione dopo il disimballaggio seguendo queste operazioni:

3.3 AVVERTENZA PER L'INSTALLAZIONE

La macchina viene venduta priva di sistema di pagamento, pertanto qualsiasi guasto alla macchina oppure danni a persone o cose derivanti da errata installazione del sistema di pagamento, saranno solo ed esclusivamente a carico di chi ne ha eseguito l'installazione.

3.4 AVVERTENZA PER LA DEMOLIZIONE MACCHINA

Qualora la macchina venisse disinstallata per essere definitivamente demolita é obbligatorio attenersi alle leggi vigenti per la salvaguardia dell'ambiente.
Tutti i materiali ferrosi, plastici o altro nei depositi autorizzati.
Particolare attenzione deve essere fatta per:

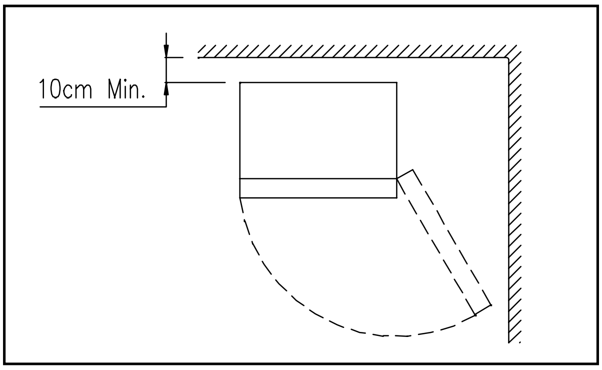
- **Gas** presenti nell'unità refrigerante che, di qualsiasi tipo siano (vedi targhetta identificazione), devono essere recuperati con apposite attrezzature da ditte specializzate
- **Materiale di isolamento** devono essere recuperati da ditte specializzate.

3.5 PROCEDURA DI MESSA IN OPERA

1) Rimuovere tutto il nastro ed il materiale di imballaggio dal distributore.
2) Assicurarsi che i fusibili siano fissi al loro posto e che l'interruttore principale sia nella posizione "off" (lo zero è visibile sulla leva dell'interruttore).
3) L'apparecchio è predisposto per il funzionamento elettrico con una tensione monofase di 220V +/- 10 % per cui è sufficiente inserire la spina nella corrispondente presa dell'impianto, previo accertamento di quanto segue:
-il valore della tensione di alimentazione non si discosti da 220V più del 10% (198/242 V);
-che il contatore, le valvole, i protettori magnetotermici, la linea di alimentazione e la presa di corrente siano dimensionati per sopportare il carico massimo richiesto dall'apparecchio, in caso contrario ridimensionare gli organi di alimentazione.
E' indispensabile che il distributore sia collegato a terra.
A tale scopo verificare che:
- nella presa di terra dell'impianto elettrico sia presente il contatto di terra e che quest'ultimo sia efficiente secondo le norme antinfortunistiche in vigore.
- se il conduttore di terra non è riportato sull'impianto elettrico di alimentazione, la messa a terra deve essere realizzata con un filo a parte (Sez. min. 2,5 mmq)

Il costruttore declina ogni responsabilità per danni causati dalla inosservanza delle precauzioni sopra riportate.

4) Dopo aver posizionato il distributore, regolare i quattro piedini livellanti fino a che il cassone sia posizionato in modo corretto (verticalità di tutti e quattro i lati), tutti i piedini devono toccare il pavimento.
5) Assicurarsi che ci sia una appropriata circolazione d'aria dell'unità di refrigerazione. Quindi lasciare almeno 10 cm. fra il retro della macchina ed il muro e controllare che le reti dietro e sotto il radiatore del frigo siano sempre pulite e non ostruite. Se si incassa la macchina su un mobile di legno o altro lasciare sempre libera la rete dietro e i lati in basso della macchina per una buona circolazione d'aria.
Non è consigliato il montaggio del copri gambe anteriore con temperature ambientali superiori ai 30°.



<u>La macchina non può essere esposta al sole o alle intemperie.</u>

6) Determinare i prezzi di vendita e regolare il prezzo adatto a ciascun disco (vedi istruzione del sistema di pagamento installato).
7) Procedere al carico dei prodotti , vedi paragrafo “caricamento prodotti”, evitando di introdurre confezioni a temperatura superiore di 25°

I T A L I A N O

4 - COMPONENTI PORTA (fig.1)

1) Display: sul display compare il totale delle monete introdotte.
2) Fessura introduzione monete: la fessura introduzione monete, posta sotto il display, viene usata dal cliente per introdurre il credito necessario all'acquisto del prodotto.
3) Pulsante di reso: il pulsante di restituzione monete, serve per sbloccare le monete incastrate nella gettoniera e il recupero delle stesse.
4) Pulsantiera di selezione: la pulsantiera è situata sotto il pulsante di reso, è composta da una serie di numeri. Per la selezione premere il numero corrispondente al prodotto desiderato.
5) Vaschetta recupero monete: la vaschetta recupero monete, posta sulla parte inferiore, è usata per la restituzione di monete introdotte .
6) Portello di prelievo: il portello di prelievo viene usato dal cliente per ritirare il prodotto acquistato.

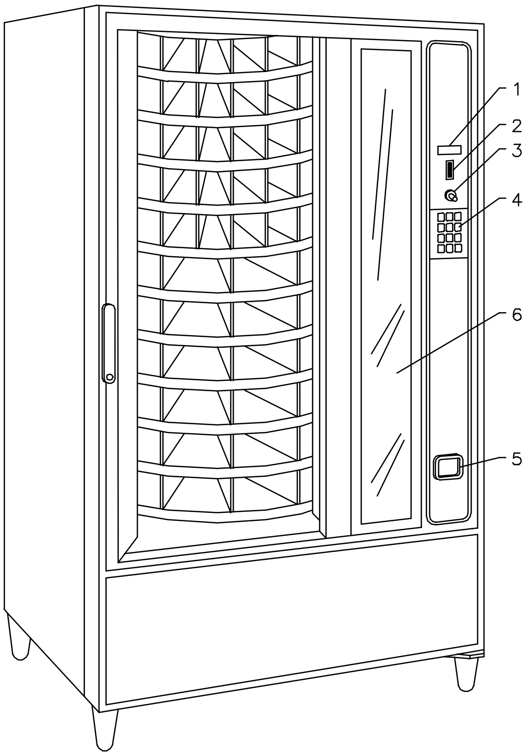


fig. A

5 - COMPONENTI INTERNI (fig.2)

1) Gruppo frigo: il gruppo frigo, situato nella parte inferiore del cassone, provvede a mantenere una corretta temperatura di mantenimento del prodotto. Lo sbrinamento del gruppo frigo avviene automaticamente ogni 6 ore.
2) Motoriduttore: il motoriduttore, anch'esso situato nella parte inferiore del cassone, ha la funzione di far ruotare la colonna dischi.
3) Elettromagneti di sgancio: gli elettromagneti di sgancio situati all'interno del cassone su apposita colonna hanno la funzione di liberare il piatto selezionato consentendo la rotazione.
4) Pannello elettrico: il pannello elettrico, posto nella parte inferiore del cassone, raccoglie tutte le connessioni elettriche derivanti da ogni utilizzo in campo, nonché la scheda di potenza, l'interruttore generale e i fusibili.
5) Gruppo evaporatore: il gruppo evaporatore è posto sul fondo del cassone, è costituito da due ventilatori tangenziali, dall'evaporatore e dalla vaschetta di raccolta acqua posta sotto l'evaporatore stesso.
6) Illuminazione: sul distributore troviamo due neon, posti uno sulla porta e l'altro all'interno dell'armadio.

ITALIANO

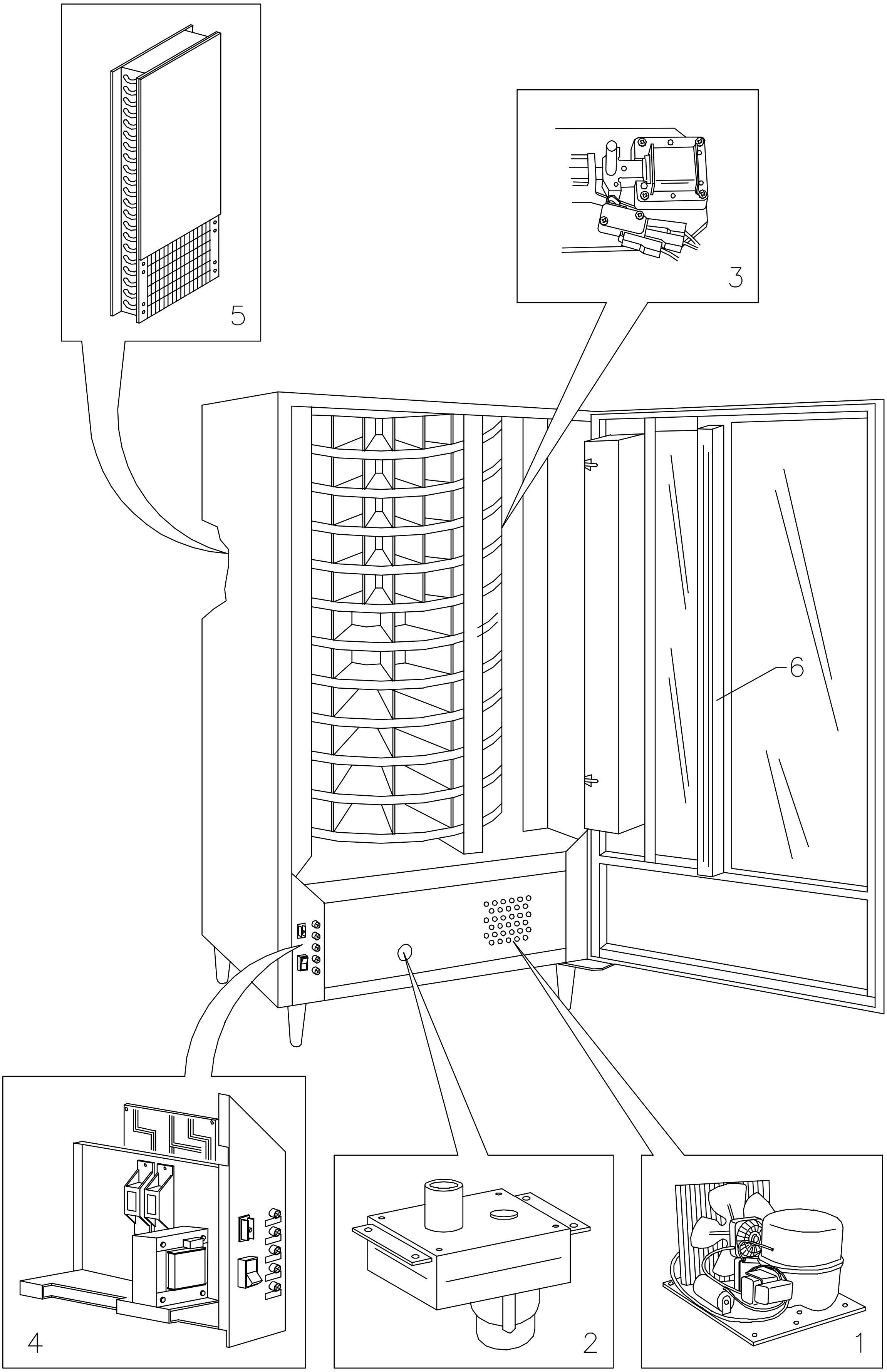


fig. B

I T A L I A N O

6 - INTERVENTI SUL DISTRIBUTORE

6.1 MICROINTERRUTTORE PORTA (fig.3)

Sul rinforzo sinistro in basso vi é un microinterruttore rif.A fig.3 protetto dagli azionamenti accidentali e azionabili solo con l'apposita chiave in dotazione.
Il microinterruttore, secondo le normative, serve a togliere alimentazione a tutte le parti elettriche della macchina quando viene aperta la porta. L'alimentazione, se necessario, può essere ripristinata inserendo l'apposita chiave.

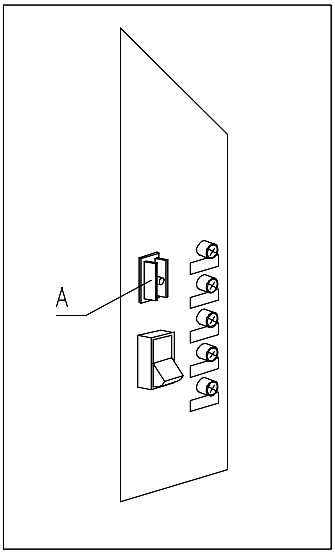


fig. C

6.2 CARICAMENTO PRODOTTI

Una volta eseguita la procedura di messa in opera vista nella parte iniziale, procedere come segue:

1) Aprire la porta.
2) Disinserire gli elettromagneti sganciando di conseguenza i pistoncini corrispondenti ai dischi che saranno così liberi di ruotare durante il caricamento.
3) Ruotare a mano i dischi per il caricamento
4) Finito il caricamento assicurarsi che lo scomparto vuoto di tutti i dischi sia prospiciente la portina prelievo prodotti.

N.B. Verificare che i prodotti non fuoriescano dai bordi del disco stesso.

6.3 OPERAZIONI DI VENDITA DI UN PRODOTTO

Dopo aver eseguito il caricamento secondo le istruzioni del paragrafo 6.2, aver impostato i prezzi di vendita per ciascun prodotto, aver riempito i tubi rendiresto (qualora il distributore sia provvisto di gettoniera con tubi rendiresto) la macchina è pronta per vendere.

1) Introdurre il credito sufficiente all'acquisto del prodotto.
2) Premere il pulsante corrispondente al prodotto scelto.
3) Prelevare il prodotto dallo sportello che si è sbloccato automaticamente.

7 - SCHEDA DI ONTROLLO

7.1 TARATURE POSSIBILI MEDIANTE DIP-SWITCH fig. 4

Sulla scheda elettronica sono presenti 3 coppie di dip-switch SW1-SW2-SW3 per un totale di 6 dip-switch.
Per selezionare una funzione occorre portare il relativo dip-switch in posizione ON (verso l'alto), OFF (verso il basso)

DIP-SWITCH SW1 PER SELEZIONE TIPO GETTONIERA

SW1-1 riservato, sempre a OFF

SW1-2 OFF = gettoniera executive normale
ON = gettoniera executive Coges.

DIP-SWITCH SW2 PER SELEZIONE DISECCITAZIONE MAGNETI SELEZIONE.

SW2-2	SW2-1	
OFF	OFF	ritardo di 100 msec
OFF	ON	ritardo di 200 msec
ON	OFF	ritardo di 300 msec
ON	ON	ritardo di 400 msec

DIP-SWITCH SW3 PER SELEZIONE INTERVALLO SBRINAMENTO.

SW3-2	SW3-1	
OFF	OFF	sbrinamento ogni 04 ore
OFF	ON	sbrinamento ogni 06 ore
ON	OFF	sbrinamento ogni 08 ore
ON	ON	sbrinamento ogni 10 ore

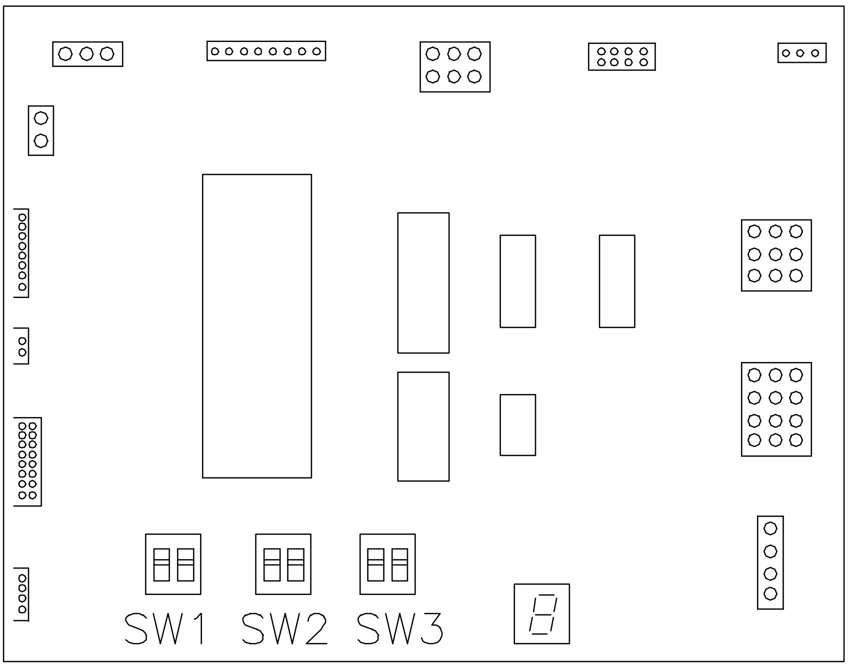


fig. D

I
T
A
L
I
A
N
O

7.2 SIGNIFICATO CARATTERI VISUALIZZATI SUL DISPLAY SCHEDA fig. 4

CARATTERE		SIGNIFICATO
0	=	NON USATO
1	=	INTERRUZIONE COMUNICAZIONI CON GETTONIERA
2	=	NON USATO
3	=	VENDITA LIBERA (NON GESTITA)
4	=	TERMICO MOT.COL.1 SCATTATO
5	=	TERMICO MOT.COL.2 SCATTATO (BO-FAS_DUO)
6	=	CICLO RICARICA IN CORSO
7	=	MICRO SPORTELLO NON A RIPOSO
8	=	GETTONIERA INIBITA (NON GESTITO)
9	=	MAGNETI NON A RIPOSO O MICRO SERIE NON OK
A	=	POTENZIOMETRO INTERROTTO O GUASTO
a	=	PULS.SEL.X SEMPRE PREMUTO (NON GESTITO)
b	=	MICRO SERRATURA O MAGNETE SERR. NON OK
C	=	CICLO SBRINAMENTO IN CORSO
c	=	SONDA GUASTA O INTERROTTA
d	=	MAGNETE X NON SI ATTIRA (TX failure vend)
E	=	CICLO AUTOTEST IN ATTO
F	=	INIZIO ESECUZIONE PROGRAMMA (SOLO AL RESET)
P	=	ERRORE SOFTWARE
-	=	FUNZIONAMENTO NORMALE

INTERPRETAZIONE DEL SIGNIFICATO CARATTERI DELLA TABELLA

CARATTERE "1"
Il carattere **"1"** appare quando la scheda di controllo non riesce a comunicare con la gettoniera.
Verificare che il DIP-SWITCH DSW1 sia impostato correttamente. Altrimenti:
1) Controllare che la gettoniera sia stata programmata correttamente.
2) Controllare il collegamento elettrico tra il connettore JP11 della scheda e la gettoniera.

CARATTERE "4"
Il carattere **"4"** appare quando il termico del motore colonna é scattato per un sovrariscaldamento del motore stesso.
Attirare manualmente tutti i pistoncini magneti e verificare che la colonna ruoti liberamente.
Altrimenti:
1) Controllare collegamento elettrico fra connettore JP1 della scheda e termico 1

CARATTERE "5" (Solo nei distributori BO e FAS-DUO)
Il carattere **"5"** appare quando il termico del motore estrazione bottiglie/lattine é scattato per un sovrariscaldamento del motore stesso.
Controllare che il motore di estrazione non sia bloccato.
Altrimenti:
1) Controllare collegamento elettrico tra il connettore JP1 della scheda e termico 2

CARATTERE "7"
Il carattere **"7"** appare quando il micro sportello non é premuto (sportello rimasto aperto)
Verificare che lo sportello si chiuda correttamente.
Altrimenti:
1) Verificare collegamento elettrico tra il connettore JP6 della scheda e micro sportello.
2) Verificare integrità del micro sportello.

CARATTERE "9"
Il carattere **"9"** appare soprattutto quando un magnete selezione non é a riposo.
Verificare che tutti i magneti siano a riposo (pistoncini rientrati).
Altrimenti:
1) Verificare che la serie dei micro magneti costituisca un circuito chiuso sul connettore JP5 della scheda.

CARATTERE "A"
Il carattere **"A"** appare quando il potenziometro per l'impostazione della temperatura risulta interrotto.
Verificare che il potenziometro sia intatto.
Altrimenti:
1) Verificare il collegamento elettrico tra connettore JP10 e il potenziometro.

CARATTERE "b"
Il carattere **"b"** appare quando il micro serratura sportello rimane premuto.
Verificare che la serratura sia chiusa con sportello chiuso.
Altrimenti:
1) Verificare che la serratura non sia inceppata.
2) verificare collegamento elettrico tra il connettore JP6 della scheda e il micro serratura.

CARATTERE "C"
Il carattere **"C"** appare semplicemente per indicare che il ciclo di sbrinamento é in corso.

CARATTERE "c"
Il carattere **"c"** appare quando una sonda di temperatura risulta interrotta.
Controllare il collegamento elettrico tra il connettore JP10 della scheda e la sonda di temperatura
Altrimenti sostituire l'eventuale sonda guasta

CARATTERE "d"
Il carattere **"d"** appare durante la vendita quando il pistoncino del magnete selezione non si attira.
Verificare che il pistoncino del magnete della selezione eseguita non sia bloccato o danneggiato.
Altrimenti:
1) Verificare se si é bruciato il fusibile sulla scheda.
2) Verificare il collegamento elettrico tra il magnete di selezione e il connettore JP7 della scheda.

CARATTERE "F"
Il carattere **"F"** appare all'accensione della macchina:
(reset della scheda avvenuto).

CARATTERE "P"
Il carattere **"P"** appare quando si é verificato un errore durante l'esecuzione del programma per il funzionamento della scheda.
Togliere l'alimentazione e dopo qualche secondo ridare l'alimentazione.
Se ad un certo punto l'errore si ripresenta, sostituire la scheda.

CARATTERE "-"
Il carattere **"-"** appare durante il funzionamento normale della macchina; nessun mal funzionamento riscontrato.

8 SISTEMI DI PAGAMENTO

Possono essere montati in alternativa i seguenti sistemi di pagamento:

1) Selettore di monete:
- MARS MS130B1
- NRI G-18
- FAGE (24V)
- COGES EUR 10

2) Gettoniere:
- MARS 1600,1900 (Executive)
- NRI (Executive)
- COGES ECS (Executive)

NOTA BENE:
Le gettoniere vanno acquistate complete di display, la macchina non monta di serie il display.

8.1 MONTAGGIO SELETTORE DI MONETE FIG. 5

Nel caso si voglia usare solamente il selettore di monete è necessario disporre della scheda di interfaccia (codice FAS 000000) da montare all'interno del box gettoniera sugli appositi supporti. Tale scheda va collegata sul connettore dove si collega normalmente la gettoniera, mentre il selettore va collegato sul connettore flat 16 vie dell'interfaccia stessa (rif. B fig. 5).
Il selettore di monete deve essere richiesto ai fornitori abituali montato su carcassa che permetta un adeguato aggancio meccanico alla macchina e un corretto incanalamento delle monete verso la cassa.
La scheda interfaccia selettore é completa di display ed é programmabile attraverso la pulsantiera di selezione della macchina.

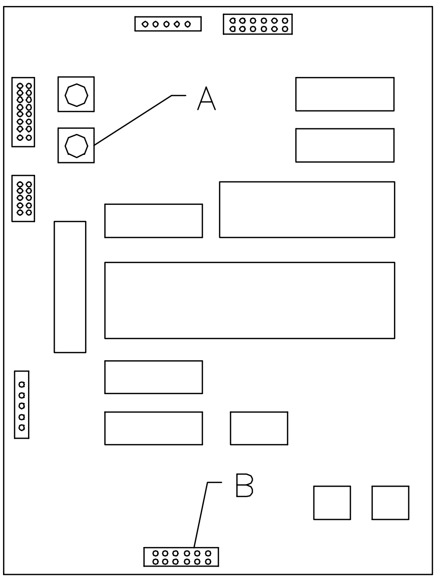


fig. E

8.2 PROGRAMMAZIONE PARAMETRI SCHEDA INTERFACCIA

I T A L I A N O

9 REGOLAZIONI

9.1 -ELETTROMAGNETI DI SGANCIO

Inserito il credito ed effettuata la scelta del prodotto si avrà:

1) L'elettromagnete viene eccitato sgancia il pistoncino e apre il micro A Fig. 6, liberando il disco.
2) Il motoriduttore ruota il disco selezionato.
3) L'elettromagnete viene diseccitato ed entra nel primo foro che trova.
4) Il motoriduttore si ferma

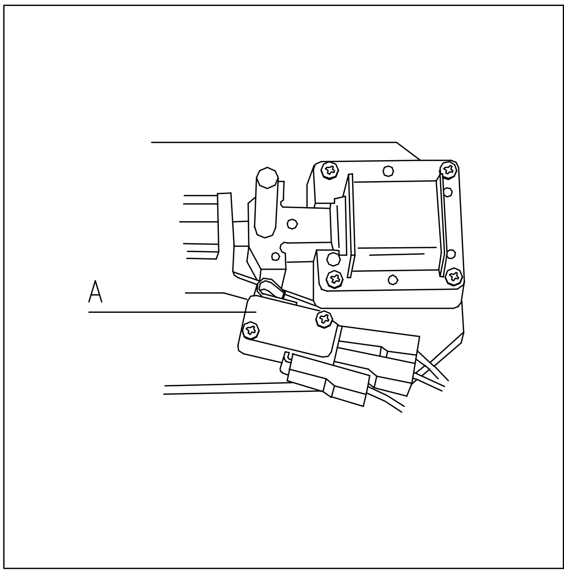


fig. F

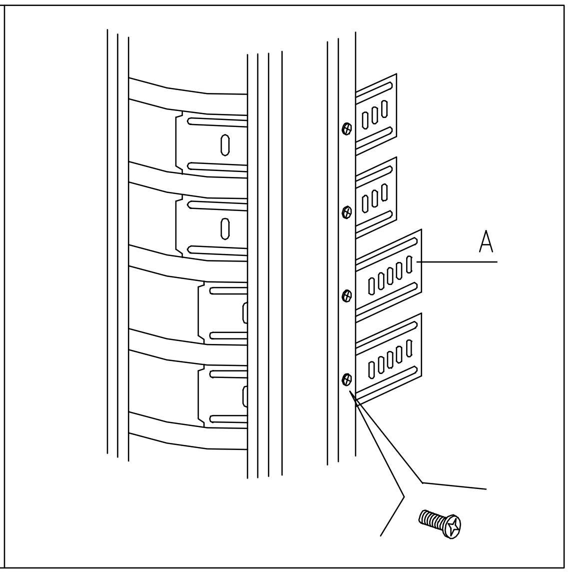


fig. G

9.2 -SCOMPARTI DI SELEZIONE

I dischi selezione forniti nel distributore hanno gli scomparti pre-regolati come in fig. 8-9. Potrà essere necessario cambiare le dimensioni degli scomparti per ospitare prodotti di tipo diverso. Si può variare il numero degli scomparti togliendo o aggiungendo le palette divisorie. Il numero degli spazi per disco potrà essere: 4,6, 8, 12, 16, 24,48.

Quando si varia il numero degli spazi é necessario spostare anche le piastre scorrevoli presenti sulla mascherina copri dischi fig.7.

Bisogna inoltre aggiungere o togliere i tappi in blocca pistoncino in relazione alla larghezza dello scomparto. Di seguito sono descritte le due procedure possibili per la sostituzione delle palette

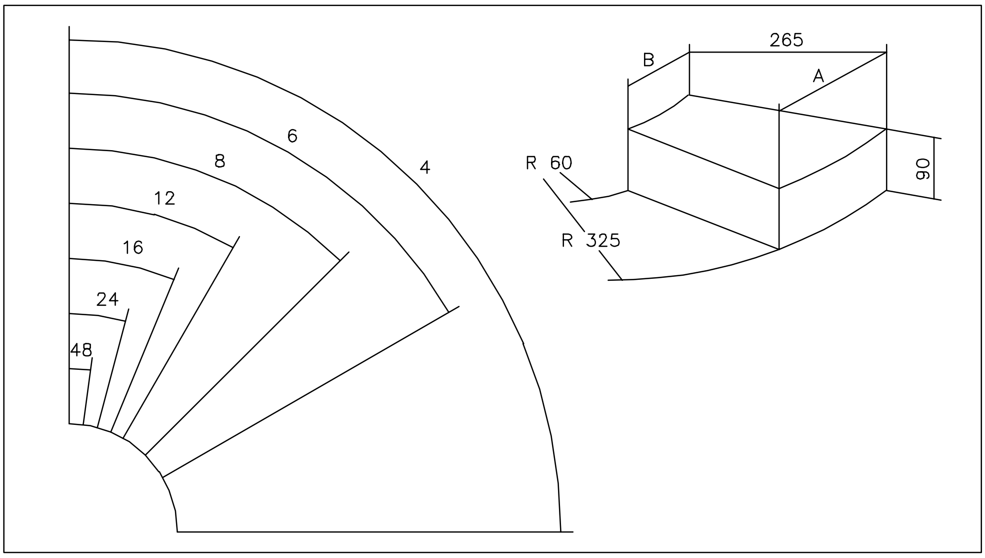


fig. H

SUDDIVISIONE SCOMPARTI fig. 9

NOTA: Per cambiare il numero degli scomparti non occorre rimuovere il disco del distributore.

∆ Assenza di tappo copriforo.

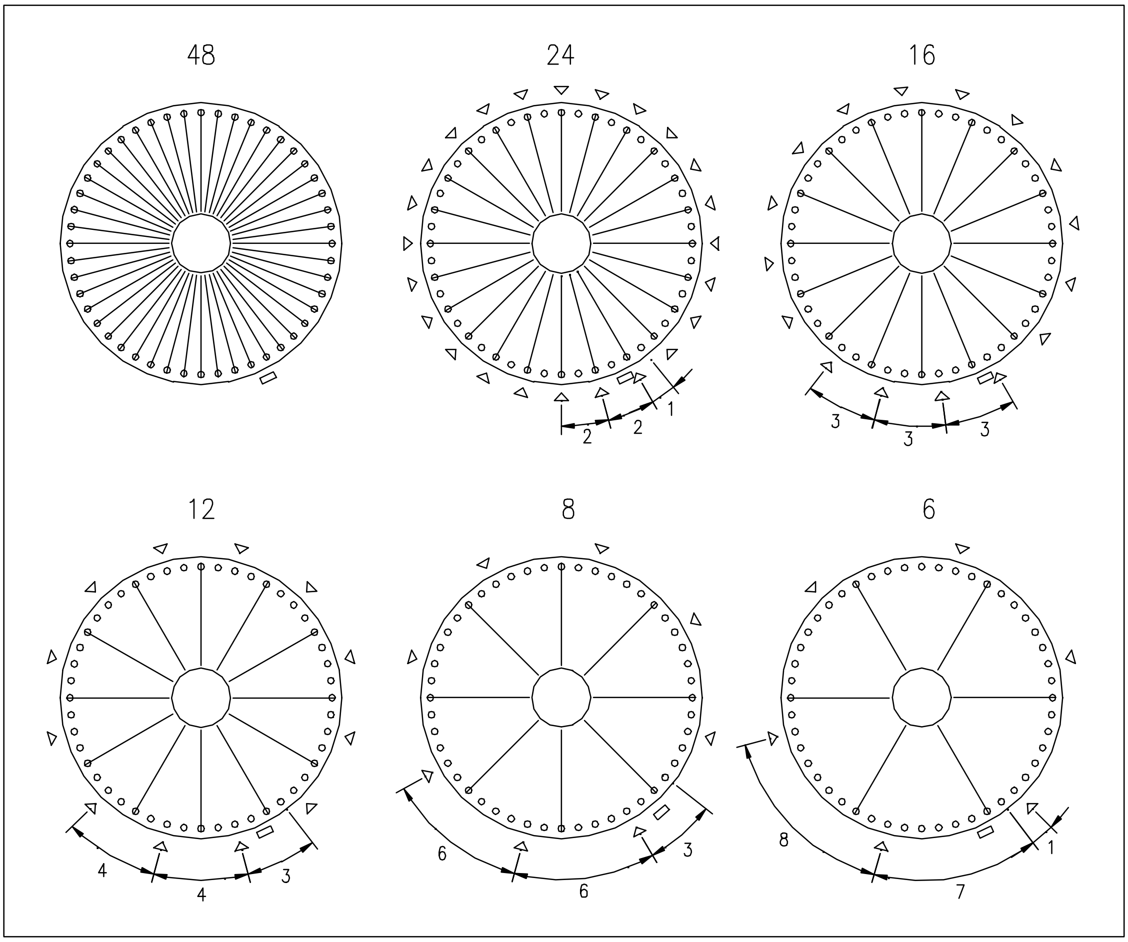


fig. I

9.3 -CAMBIO NUMERO DEGLI SCOMPARTI

1) Aprire la porta principale in modo da poter accedere alla colonna dischi.
2) Sganciare la griglia anteriore sinistra in acciaio rif.B fig.10.
3) Aggiunta di palette: inserire le palette nel mozzo centrale del disco fig. 11.
4) Ruotare il disco che sta sotto a quello di cui si vuole variare il numero delle palette, fino a che il foro grande dell'anello superiore si trovi sotto alla paletta che si vorrà aggiungere fig. 12.
5) Aggiungere quindi il tirante per paletta attraverso il foro grande e fissarlo con la speciale chiave in dotazione.
6) Per l'ultimo disco in basso utilizzare come foro quello sul fondo del cassone rif. A fig. 10, dopo esserci posizionati in riferimento ad esso.
7) Fissare le palette allo stesso modo.
8) Mettere i tappi in tutti i fori che devono essere chiusi come mostrato precedentemente in fig. 9
9) Rimettere a posto la mascherina in acciaio Inox.
10) Sistemare, in base agli spazi creati, le piastre scorrevoli come descritto precedentemente nel paragrafo "SCOMPARTI DISCHI DI SELEZIONE" e schematizzati in fig. 7 rif A.

N.B. Tutte queste operazioni possono essere facilitate togliendo i dischi dalla macchina come descritto sul paragrafo successivo.

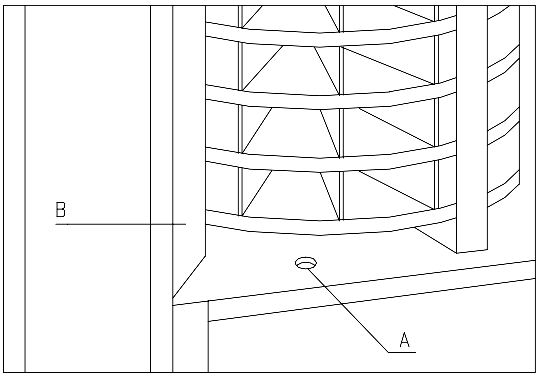


fig. J

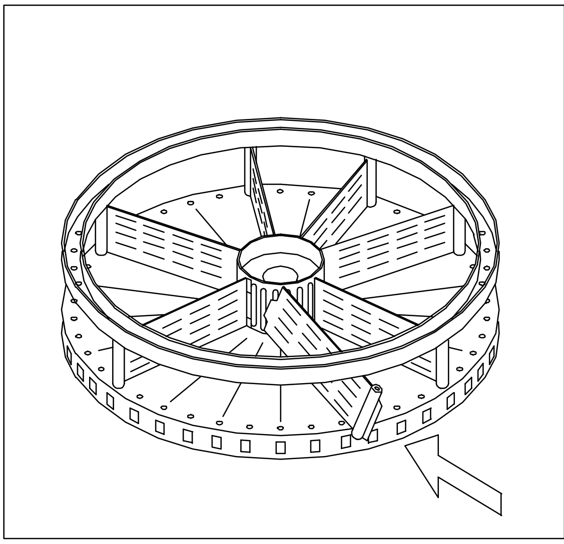


fig. K

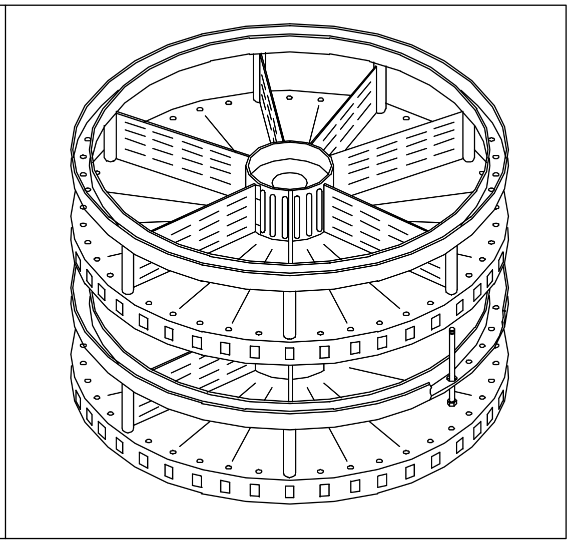


fig. L

9.4 -PROCEDURA PER LA RIMOZIONE DEI DISCHI ESTRAIBILI

1) Togliere l'alimentazione ed aprire la porta principale in modo di avere accesso alla colonna dischi ed agli elettromagneti.
2) Agganciare i pistoncini per mezzo dei ganci nel copri colonnetta fig. 13.
3) Aprire la mascherina copridischi sinistra ed smontare la mascherina destra.
4) Prendere la manovella in dotazione.
5) Localizzare il gruppo di sollevamento nella parte inferiore del distributore fig. 14, e usando la manovella far ruotare la barra in senso antiorario fino a fine corsa, in modo da abbassare i dischi
6) Estrarre i dischi uno alla volta dall'alto verso il basso.

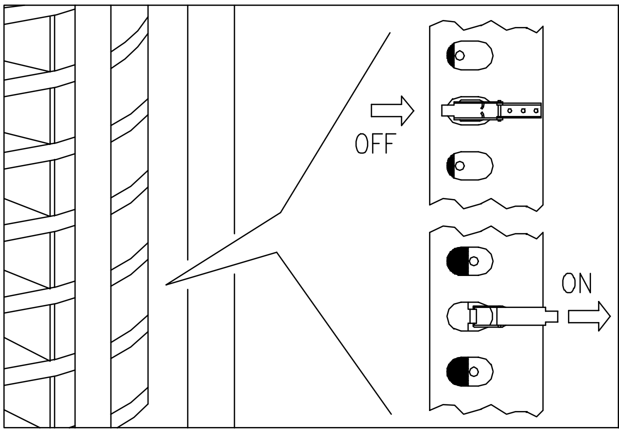


fig. M

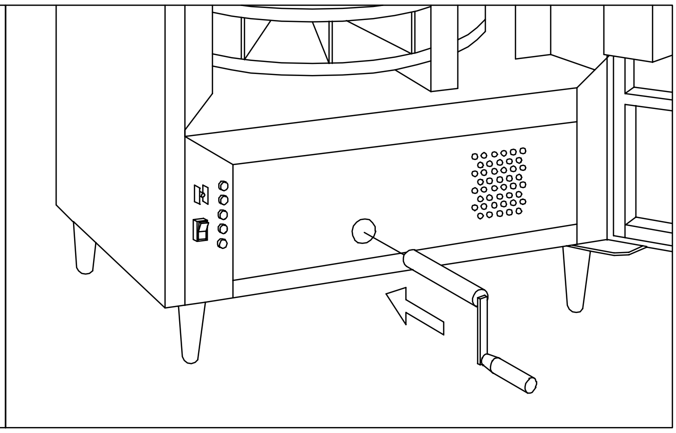


fig. N

I T A L I A N O

N.B. Periodicamente eseguire il seguente controllo:

a) montare il primo cono (cono di partenza).
b) sollevarlo in alto con la manovella sino a fine corsa .
c) controllare che la distanza tra il primo cono nella zona B e la flangia in alto sia mm 1207; in caso regolare tramite la vite A la quota (vedi fig. 15).

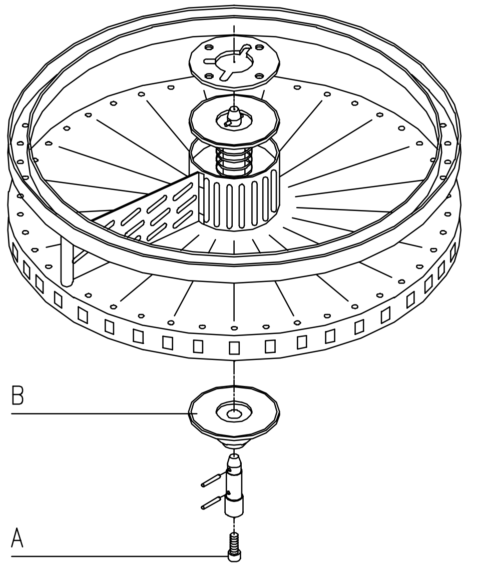


fig. O

9.5 -PROCEDURA PER L'INSTALLAZIONE DEI DISCHI

Per rimettere nel distributore i dischi, agire in senso contrario a quanto fatto precedentemente per rimuoverli. Nel rimettere i dischi al loro posto, fare attenzione che la spina di ognuno di essi sia allineata con la fessura del cono sottostante in modo che ognuno di essi si agganci. Una volta rimessi a posto tutti i dischi, per mezzo della manovella far salire la colonna girando in senso orario.

Quando la manovella si blocca significa che i dischi sono a posto. Controllare quindi l'allineamento dei pistoncini degli elettromagneti di sgancio con il bordo dei dischi. Il pistoncino dovrà trovarsi a metà del bordo. Infine rimettere a posto le mascherine in acciaio, sganciare i pistoncini e chiudere la macchina.

9.6 -PROCEDURA PER LA RIMOZIONE DELLA COLONNA DISCHI FISSI fig. 16

1) Togliere l’alimentazione elettrica ed aprire la porta in modo da avere accesso alla colonna dischi ed agli elettromagneti.
2) Dopo aver aperto la porta smontare le mascherine in acciaio, destra e sinistra. Quella sinistra si toglie svitando le viti autofilettanti fissate sul fianco del cassone vicino alla lampada neon. Quella destra svitando le viti M6 che fissano le squadrette di sostegno. Eventualmente prima di eseguire questa operazione segnare dei riferimenti per poi rimontarla nella posizione originale.
3) Allontanare i pistoncini dai dischi con l’asta sgancio, se la colonnetta elettromagneti ne é provvista, altrimenti svitare la colonnetta e allontanarla dai dischi. Anche qui’ é consigliato fare dei segni di riferimento per riposizionare la colonnetta nel modo corretto.
4) Chiudere la porta, coricare il distributore sulla schiena e riaprire la porta.
5) Togliere la lamiera di fondo svitare e togliere il motoriduttore.
6) Svitare la piastra porta cuscinetto e togliere tutto (part.1-2-3 fig 16). Fare dei segni di riferimento attorno alla piastra per poi riposizionare il tutto nella posizione originale.
7) Spostare la colonna verso l fondo della macchina affinché l’albero della stessa esca dalla boccola in plastica (part. 7 fig. 16)
8) Estrarre dal cassone la colonna orizzontalmente e appoggiarla in piedi a rovescio su un pallet.
9) Togliere la chiavetta (part. 4 fig. 16), le spine (part. 5 fig. 16) che fissano i mozzi di trascinamento (part. 6 fig. 16) e sfilare i dischi.

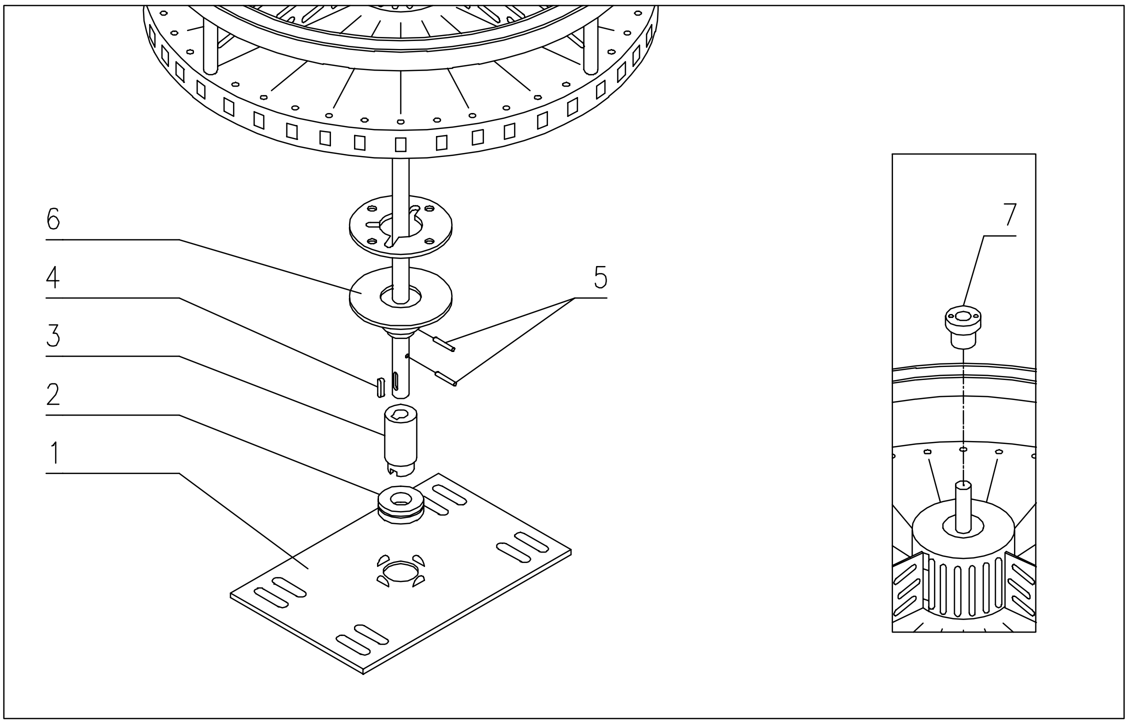


fig. P

I T A L I A N O

9.7 -ISTRUZIONI SMONTAGGIO NEON ILLUMINAZIONE fig. 17

1) Neon porta:
A) alzare la copertura in plexiglas e svitare l'autofilettante in basso.
B) Alzare il supporto in lamiera assieme al plexiglas fino a che si sfilano gli attacchi a baionetta.
C) Staccare il connettore elettrico posto nella parte inferiore del supporto in lamiera.
D) Sfilare il canalino in plexiglas di protezione.
E) Sostituire il tubo al neon.
F) Eseguire l'operazione inversa per il montaggio.

2) Neon interno armadio:
Il porta neon si trova all'interno, dietro la mascherina in acciaio forata, nel fianco sinistro.
A) Sganciare la mascherina ed aprirla verso sinistra.
B) Alzare la copertura in plexiglas e svitare l'autofilettante in basso.
C) Alzare il supporto in lamiera assieme al plexiglas fino a che si sfilano gli attacchi a baionetta.
D) Sfilare il canalino in plexiglas di protezione.
E) Sostituire il tubo al neon.
F) Eseguire l'operazione inversa per il montaggio.

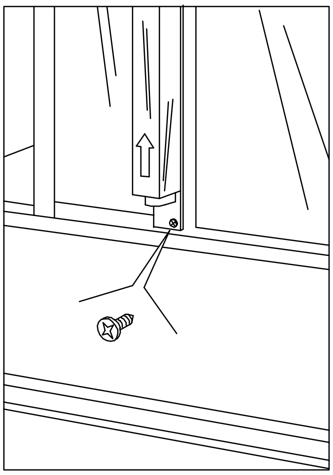


fig. Q

Se si vuole togliere completamente il porta lampada bisogna: svitare e smontare il rinforzo in basso a sinistra per poter sfilare il cavo e staccare il connettore posto sotto in basso vicino ai reattori.

9.8 -ISTRUZIONI MONTAGGIO INGRANAGGI MOTORIDUTTORE fig. 18-19

1) Inserire le rondelle spessore nelle posizioni 1-2-3 (fig.19).
2) Inserire l'ingranaggio a denti elicoidali fig.18 rif. 8 Z=87 rinforzato, tenendo presente che il pignone va rivolto verso il l'alto.
3) Inserire sul foro l'albero con ingranaggio a denti diritti fig.18 rif. 7 Z=54.
4) Inserire sull'albero laterale l'ingranaggio a denti elicoidali fig.18 rif. 3 Z=46, tenendo presente che il pignone a denti diritti va rivolto verso il basso.

9.9 -REGOLAZIONE SERRATURA PORTA

Per ottenere una diversa pressione di chiusura porta bisogna agire sul grano che si trova sotto al foro dove si aggancia l'asta della serratura (sul fianco sinistro della macchina).
Girando il grano in senso orario si ottiene un serraggio più stretto, girando in senso antiorario si allenta la chiusura.

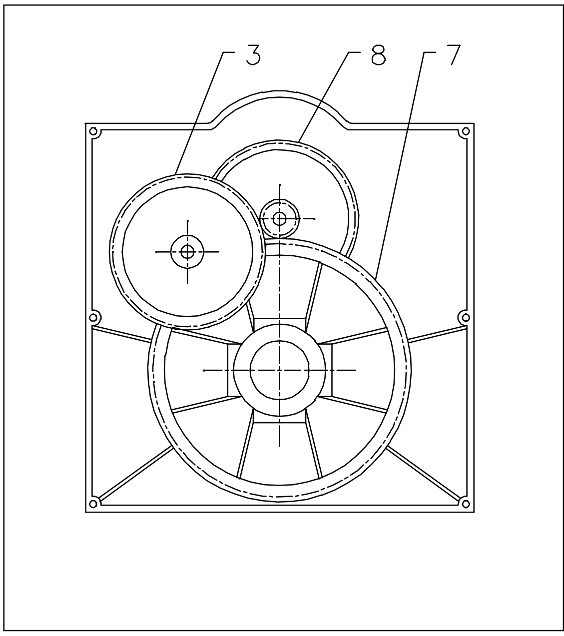


fig. R

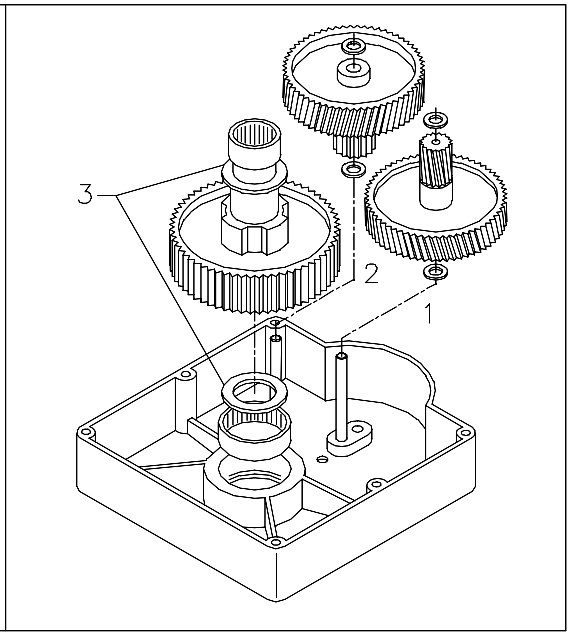


fig. S

10 ISTRUZIONI PER LA PULIZIA

Il distributore dovrebbe essere pulito periodicamente per assicurare le condizioni igieniche adatte alla vendita di prodotti alimentari. Contattare l'ufficio sanitario locale per una soluzione approvata riguardo la pulizia e regole specifiche per una corretta gestione di distributori automatici.
AVVERTENZA: è consigliabile spegnere la macchina agendo sull'interruttore generale prima di iniziare le operazioni di pulizia.

10.1 PUNTI DI PULIZIA IMPORTANTI

A - Con detergente specifico per la pulizia:
1) Interno cassone
2) Scomparti della colonna
3) Vaschetta evaporatore

B - Con una soluzione per vetri:
1) Vetro di esposizione
2) Vetro portina prelievo

C - Con una soluzione per acciaio inox:
1) Mascherine

D - Sistema di refrigerazione:
Togliere lo sporco dal condensatore con un aspirapolvere o con aria compressa. Controllare che vi sia passaggio aria fra il fronte ed il retro del condensatore.
Pulire sempre il cassone dopo questa operazione.
Se non si fa correttamente questa operazione o non la si fa proprio si può danneggiare irreparabilmente il sistema di refrigerazione.

ATTENZIONE: MAI IMMERGERE LA GETTONIERA NELL'ACQUA, NON USARE SOLVENTI, SPUGNETTE METALLICHE E NON VAPORIZZARE ALCUN TIPO DI LUBRIFICANTE.

I T A L I A N O

11 - RICERCA LOGICA DEI GUASTI

Le seguenti pagine contengono una lista di possibili indicazioni di guasti che potrebbero accadere nel funzionamento del distributore, la causa probabile ed il rimedio consigliato. Se si verifica un problema fare riferimento alle spiegazioni delle sequenze di operazione.

Esempio di scrittura:

+ **Guasto**
- **Causa probabile**
x **Rimedio**

+ Gruppo frigo non funziona
- Cavo di alimentazione non collegato
x Inserire spina nel ricettacolo
- Bassa tensione di linea
x Sistemare sorgente di tensione
- Termostato di controllo non funziona
x Sostituire termostato
- Circuiti elettrici aperti
x Localizzare e ripristinare l'interruzione
- Condensatore di spunto del motore, relè o protezione termica di sovraccarico difettosi
x Localizzare e sostituire

+ Compressore si surriscalda
- Relè del compressore non funziona in modo regolare
x Controllare e sostituire relè
- Ventola del condensatore non funziona regolarmente
x Controllare e sostituire parte difettosa
- Condensatore sporco od otturato
x Pulire condensatore
- Filtri otturati o sporchi
x Pulire filtri

+ L'unità opera per brevi cicli (si attiva e si disattiva in meno di un minuto) o funziona senza interruzioni
- Condensatore sporco o otturato
x Pulire condensatore
- Insufficiente circolazione d'aria
x Assicurarsi almeno 10 cm di spazio dietro al cassone
- Bassa tensione di linea
x Controllare tensione di linea deve essere almeno 200 V AC 50 HZ
- Protezione termica di sovraccarico del motore difettosa
x Localizzare e sostituire

+ Unità funziona ma non fa freddo
- Refrigerante insufficiente
x Localizzare perdita riparare fare vuoto e ricaricare sistema
- Formazione di ghiaccio nell'evaporatore
x Sbrinare e controllare funzionamento
- Guarnizione porta non chiude
x Verificare e sistemare

+ **Temperatura interna troppo alta**
- Relè compressore guasto
x Controllare e sostituire relè
- Compressore non funziona
x Verificare condensatore di spunto, sostituire compressore
- Perdita del sistema di refrigerazione
x Riparare la perdita vuotare e ricaricare
- Scheda controllo guasta
x Sostituire

+ **Lampada fluorescente non si accende**
- Lampada fluorescente reattore o starter difettosi
x Controllare e sostituire i componenti difettosi
- Fusibile bruciato
x Controllare e sostituire se necessario

+ **Tutte le monete introdotte sono rigettate**
- Gettoniera difettosa
x Sostituire gettoniera
- Il cavo non è collegato
x Verificare connessione

+ **Chiusura non corretta serratura portina prelievo**
- La serratura si chiude con sportello ancora aperto.
x Regolare la leva premi micro della cerniera portello prelievo, agendo sul grano della leva stessa. A porta chiusa il micro deve commutare appena si apre lo sportello.

Il costruttore si riserva il diritto di modificare senza preavviso le caratteristiche delle apparecchiature presentate in questa pubblicazione: inoltre declina ogni responsabilità per le possibili inesattezze imputabili ad errori di stampa e/o trascrizioni, contenute nella stessa.

GARANZIA

La Casa garantisce i propri distributori da difetti meccanici costruttivi per la durata di 12 mesi, in base alle norme ANIE. Danni derivati da un uso non corretto della macchina, come un voltaggio diverso da quello prescritto, uso di monete difettose, pulizie trascurate, ecc. non sono coperti da garanzia. Qualsiasi intervento tecnico dovuto a cattivo uso sarà a totale carico dell'utente.

COD. 220522

INDEX

1 - INTRODUCTION.. page 2

2 - TECHNICAL FEATURES .... page 5

3 - COMMISSIONING PROCEDURE.. page 6
3.1 - TRANSPORT AND STORAGE .... page 6
3.2 - UNPACKING.. page 6
3.3 - INSTRUCTIONS FOR THE INSTALLATION .... page 6
3.4 - INSTRUCTIONS FOR THE DEMOLITION OF THE MACHINE .... page 6

3.5 - INSTALLATION PROCEDURE .... page 7

4 - DOOR LAYOUT.. page 8

5 - CABINET LAYOUT... page 8

6 - OPERATION ON THE MACHINE .... page 10
6.1 - DOOR MICROSWITCH .... page 10
6.2 - PRODUCT LOADING PROCEDURE... page 10

6.3 - VENDING A PRODUCT .... page 10

7 - CONTROL CARD .... page 11
7.1 - POSSIBLE SETTINGS THROUGH DIP-SWITCH .... page 11

7.2 - MEANING OF THE CHARACTERS SHOWN ON THE DISPLAY CARD ...... page 12

8 - SYSTEMS OF PAYMENT... page 14
8.1 - MOUNTING THE COIN SELECTOR .... page 14

8.2 - PROGRAMMING OF THE PARAMETERS OF THE INTERFACE CARD ..... page 15

9 - ADJUSTMENTS .... page 16
9.1 -SOLENOIDS .... page 16
9.2 -SELECTION COMPARTMENTS.. page 16
9.3 -CHANGING THE NUMBER OF COMPARTMENTS....................................... page 17
9.4 -PROCEDURE FOR REMOVING THE COMPARTMENTS............................ page 18
9.5 -PROCEDURE FOR REPLACING THE DRUMS .... page 19
9.6 -PROCEDURE FOR REMOVING THE COLUMN WITH FIXED DRUMS........ page 20
9.7 -FLUORESCENT LAMP DISASSEMBLY INSTRUCTION.............................. page 21
9.8 -GEARBOX ASSEMBLY .... page 21

9.9 -DOOR LOCK ADJUSTMENT... page 21

10 - CLEANING INSTRUCTIONS... page 22

10.1 - IMPORTANT CLEANING POINTS... page 22

11 - FAULT FINDING... page 23

- GUARANTEE... page 24

- ELECTRICAL DIAGRAMS

FOREWORD

This documentation is an integral part of the machine and must therefore accompany every transfer of property or of the company.

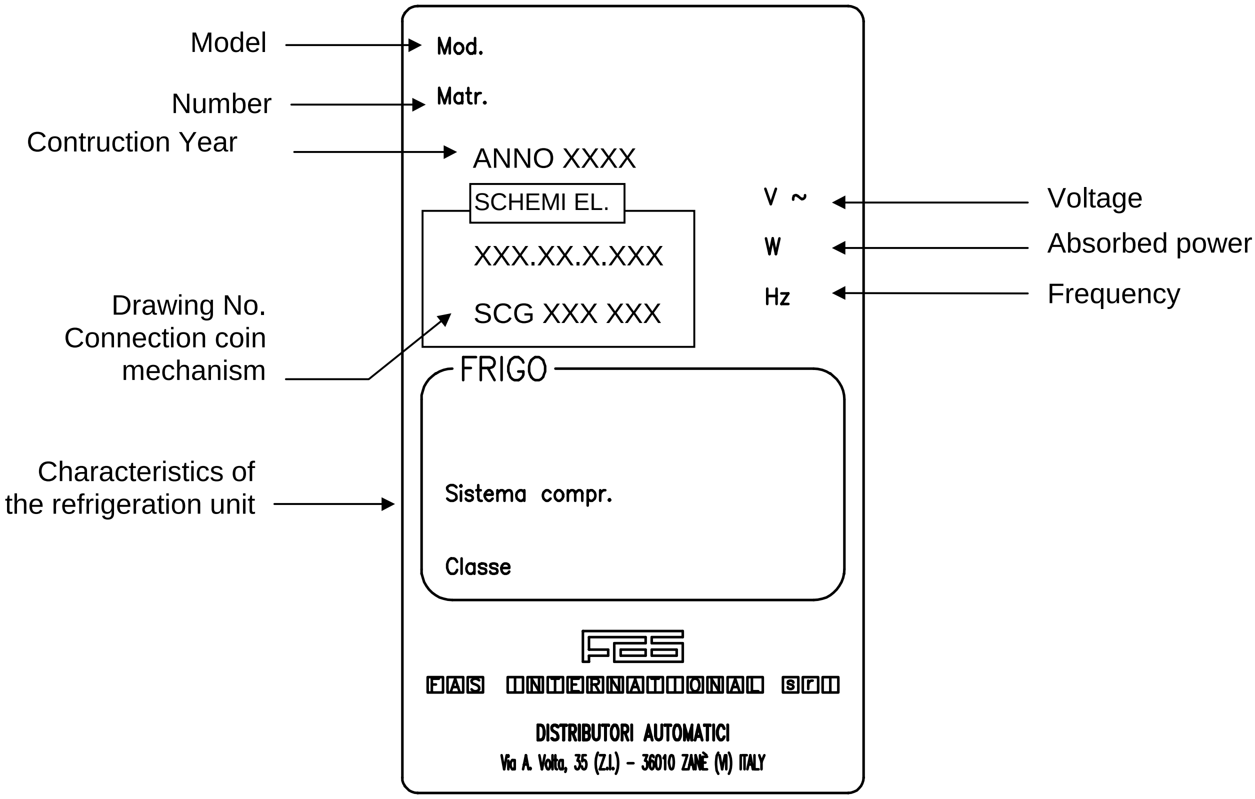
Before proceeding to the installation and the use of the distributor, it is necessary to carefully read and understand the content of this booklet it gives important information concerning safety of installation, rules for the use and operations for the maintenance.

WHAT IDENTIFIES THE DISTRIBUTOR

The immediately subsequent pages of this booklet show the user how to identify the product VENDING MACHINE FAS INTERNATIONAL srl; this information is very important in time in order to guarantee the builder the possibility to give the user quickly and safely technical information of whichever type or to faciliate the management of the spare parts.
It is therefore **advised** not to damage or remove the means which are necessary for the identification of the product.

WHAT IDENTIFIES THE DISTRIBUTOR

The identification means are the plasticized plate on which you can find all data you should mention to the firm FAS INTERNATIONAL srl in case of need.
This plate is the only one recognized by the builder as a means of identification of the product. Hereafter you can find a facsimile of the plate.



WHERE TO FIND THE IDENTIFICATION PLATE

The identification plate is placed both on the rear and the inside of the cabinet; for further safety, record these numbers and keep them in your files.

WHOM TO CONTACT IN CASE OF DEFAULT

In case of need or for possible clarifications, the customer can apply to the technical and commercial support of the area agent or of the importers, who are always in direct touch with the builder FAS INTERNATIONAL srl.
n most of the cases, many technical inconveniences can be solved with small interventions and therefore we advise to carefully read this booklet before calling the Assistance Service.
In case of anomalies or bad functioning which are not solvable, the user can apply to the network of agents hereafter enclosed or directly to the builder.

FAS INTERNATIONAL srl
Via A. Volta, 35 (Z.I.) - 36010 ZANÈ (VI) ITALY
☎ (0445) 314029 - Fax (0445) 314302

USE OF THE DISTRIBUTOR FOR PACKED PRODUCTS

The vending machines of FAS INTERNATIONAL srl have to be used only for the sale and distribution of **packed** products.

☞ Particular attention should be given to the temperature of the products during the loading into the distributor as it is not to be considered a machine to cool the products but to maintain the temperature of the products.

Some **example** are:
- Products of confectionery, biscuits, wafer, etc.;
- Chips, pop corn, cracker, etc.;
- Sweets, chocolates, chewing gum, etc.;
- Sandwiches, pizzas, snacks (these products should be carefully packed).

Follow scrupulously the indications of the producer regarding the temperature of maintenence and expiry date of each product.
Every other use should be considered improper and therefore potentially dangerous.

USE OF THE DISTRIBUTOR FOR BOTTLES / CANS

The vending machines of FAS INTERNATIONAL srl have to be used only for the sale and the distribution of alimentary drinks in cans or bottles.

☞ Particular attention should be given to the temperature of the products during the loading into the distributor as it is not not to be considered a machine to cool the products but to maintain the temperature of the products.
Follow scrupulously the indications of the producer regarding the temperature of maintenence and expiry date of each product.
Every other use should be considered improper and therefore potentially dangerous.

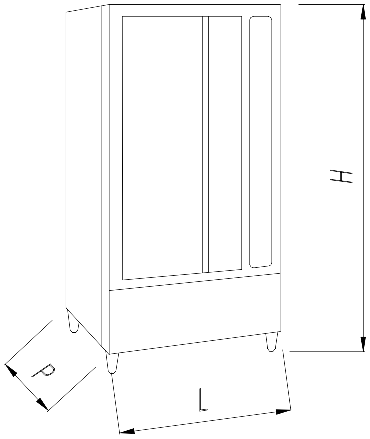
DISTRIBUTORS

PIEMONTE **LIGURIA** **VALLE D'AOSTA**	**EUROVEND** Via R. Romoli, 133 10148 TORINO	tel. 011/2202366 fax 011/2202254
LOMBARDIA	**VENDOMAT spa** Via E. Andolfato,29 20126 MILANO **GENERAL VENDING** Via A. De Gasperi 21057 Olgiate Olona VA	tel 02/27001000 fax 02/27001100 tel. 0331/642000 fax 0331/643160
TRIVENETO **FRIULI V. G.** **TRENTINO A.**	**D.A.C. srl** Via dei Colli, 41 31058 Susegana TV **O.D.A.R srl** Via Morgagni, 4b 37136 VERONA	tel. 0438/450151 fax 0438/450151 tel. 045/504950 fax 045/508302
EMILIA **ROMAGNA**	**MI MATIKsrl** Via del Maccabreccia, 15b 40012 Lippo di Calderara di Reno BO **DAIMA sas** Via Mantova, 79 43100 PARMA	tel. 051/726233 fax 051/725368 tel. 0521/773726 fax 0521/773726
TOSCANA	**CARDI snc** Via Comparetti, 40/42 50135 FIRENZE	tel. 055/672547 fax 055/672547
MARCHE **ABRUZZO - MOLISE** **UMBRIA**	**FILCO D.A. sas** Via Ascoli Piceno, 63 60100 ANCONA	tel. 071/2800294 fax 071/2800295
LAZIO	**MADA SERVICE srl** Via F. Bartoloni, 51 00179 ROMA	tel. 06/7850165 fax 06/7808124
PUGLIA **BASILICATA** **CALABRIA**	**VENDOSERVICE sas** II traversa Le Lamie, 13 70010 Valenzano BA	tel. 080/8791357 fax 080/8775746
CAMPANIA	**ITALMATIC srl** Via Foggia, 34 80134 NAPOLI	tel. 081/5543461 fax 081/284131
SICILIA	**COVEDA snc** Via Nebrodi, 53f 90100 PALERMO	tel. 091/6703955 fax 091/6703955
SARDEGNA	**C.D.A. srl** Via Goldoni, 22a 09131 CAGLIARI	tel. 070/487253 fax 070/490748

EUROPE

FRANCE	**FAS FRANCE** 10-16 Rue de la Grande Borne 77990 Le Mesnil Amelot	tel. 0033.1.60033646 fax 0033.1.60039521
GREAT BRITAIN	**DSTS** Kingston Garth, Hill Morton Lane Clifton Upon Dunsmore, Rugby Warwickshire CV233 OBE	tel. 0044.788.565078 fax 0044.788.573155
SPAIN	**FASVENDING IBERIA Sa** Avenida de Madrid 133/135 8028 Barcelona	tel. 0034.3.4907949 fax 0034.3.4905459

2 - TECHNICAL FEATURES



- Height	: H = 1830 mm
- Width	: L = 1030 mm
- Depth	: P = 760 mm
- Weight	: 275 Kg (without package)
- Voltage	: 220 V single phase 50 Hz
- Power absorbed	: 700 W
- Working conditions	: Max. temp. 32 grades C Rel. humidity 70-80%
- Refrigeration system	: Refrig. unit 1/2 HP - Ventil. evaporator - Cyclic defrost
- Sales system	: FIFO
- Delivery door	: 1
- Max. weight per drum	: 8 Kg.
- Aerial noise	: Less than 70 dB

The used materials are in conformity with hte sanitary laws in force. The electric plant is in conformity with the C.E.I. security laws.

3 - COMMISSIONING PROCEDURE

3.1 TRANSPORT AND STORAGE

In order not to cause damages to the distributor, the loading and unloading manoeuvring have to be performed with particular care.
It is possible to lift the distributor, both with a motor or hand lift truck placing the forks in the part under the distributor and on the side clearly shown by the symbol placed on the carton packaging.

It is **forbidden:**

- To turn the distributor upside down;
- To drag the distributor with ropes or similar;
- To lift the distributor from the side;
- To lift the distributor with whatever sling or rope;
- To shake the distributor and its packaging.

As to the storage of the machines, it is appropriate that the environment of conservation is very dry with temperatures between 0° ÷ 40° C..
It **is important** not to put one packed machine on the other and to maintain the vertical position shown by the arrows on the packaging itself.

☞ *It is advised to dispose of the packaging materials at the end of the installation respecting the environment.*

3.2 UNPACKING

The machine is shipped completely assembled and ready to install in a single cardboard carton. The carton must be removed with care to avoid damage to the cabinet. Examine the machine both inside and outside and notify the carrier immediately of any damage.
Do not destroy any carton or wrapping material until they have been examined by the carrier or his representative.
N.B. The keys are fixed with tape inside the coin return cup.
After unpacking, the machine can be put into operation by following these instructions.

3.3 WARNINGS FOR THE INSTALLATION

The machine is sold without payment system. Therefore whatever default to the machine or damages to persons or things due to an incorrect installation, use or similar caused by the payment system will be only and exclusively charged to those who have carried out the installation of the machine.

3.4 WARNINGS FOR THE DEMOLITION OF THE MACHINE

If the machine is deinstalled in order to be definitively demolited, it is obbligatory to follow the rules in force reguarding the protection of the environment.
All ferrous, plastic or similar materials should be taken to the authorized depots.
Particular care should be given to:

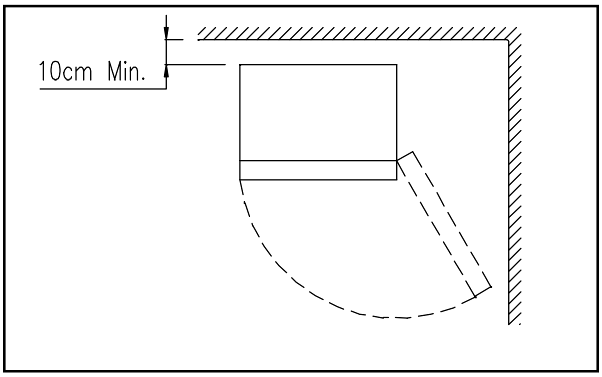
- Whichever type of **gases** (see identification plate) present in the refrigeration unit should be recovered with suitable equipment by specialized firms.
- **Insulation materials** should be recovered by specialized firms.

3.5 INSTALLATION PROCEDURE

1) Remove all the tape and packing materials from the machine.
2) Make sure that the fuses are fitted correctly and that the main switch is in position "off" (the zero is visible on the switch lever).
3) The machine is designed to operate on a single phase supply of 220V +/- 10%. Connect the plug to the corresponding intake. Supply voltage should not vary more than 10% (198/242V). Counter, fuses, magnetothermic protectors, feeding line and intake should be dimensioned to support the max load requested by the machine; otherwise alter feeding components.
It is essential that the machine is connected to an earthed supply.

Make sure:
- that the earthed supply should conform to the IEE regulations;
- that if the earthed supply is not brought back to the electric feeding installation, the earthing must be done through another wire (min section 2.5 mmq).

The builder will accept no responsibility for any damage or injury caused by non-observance of the above precautions.
4) After positioning the machine, adjust the four feet to correctly level the cabinet fore and aft and side to side. All four feet should touch the floor and carry the weight equally.
5) Make sure there is an appropriate air circulation in the refrigeration unit. Leave at least 10 cm between the rear part of the machine and the wall. Check that the nets behind and below the radiator are always clean and not choked. If the machine is set into a wooden piece of furniture or similar leave always the rear net and the low sides of the machine free in order to get a good air circulation.
The mounting of the front leg cover is not advised with room temperatures higher than 30°C.



<u>The machine must not be exposed to sun or the inclemency of the weather.</u>

6) Set the sales prices and adjust the right price for each drum (see instructions of the installed system of payment).
7) Proceed with the loading of the products, see section "loading of products", avoiding to introduce products having a temperature higher than 25°.

4 - DOOR LAYOUT (fig.1)

1) Display: the total of the inserted coins appears on the display.
2) Coin insert slot: the coin insert slot below the display is used by the customer to insert the amount required to buy products.
3) Coin return push-button: it is used to release coins stuck in the coin mechanism and to return them.
4) Selection push-button panel: it is placed under the coin return push-button and it consist of a switch set identified by numbers. To select settle the number which corresponds to the wanted product.
5) Coin return cup: It is placed in the lower part of the machine and is used to return inserted coins.
6) Delivery door: the delivery door is opened by the customer to collect purchases.

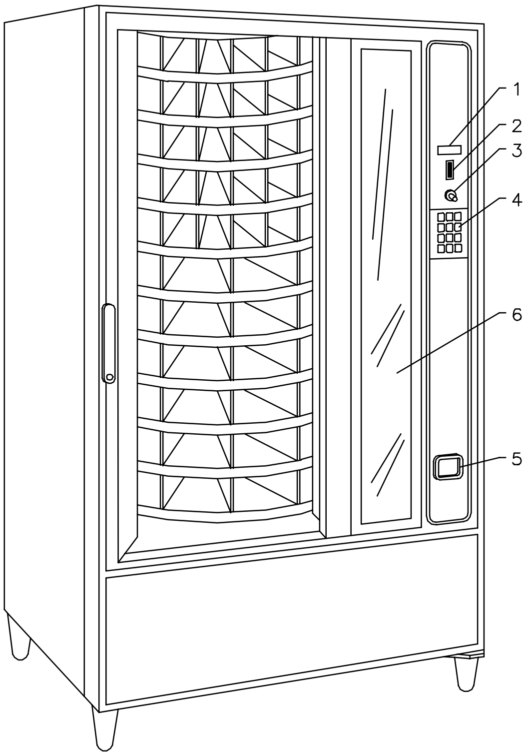


fig. A

5 - CABINET LAYOUT (fig.2)

1) Refrigeration unit: The refrigeration unit mounted in the cabinet base maintains the products at the correct temperature. The defrost cycle is carried out automatically every 6 hours.
2) Motor gearbox unit: It is also mounted in the cabinet base and it causes the drum column to rotate.
3) Solenoids: The solenoids mounted on the inside of the cabinet withdraw the selected plate and allow the drum to rotate.
4) Control box: The electrical control box in the cabinet base supplies power to all electrical circuits in the machine and contains the main switch, the fuses and the power card.
5) Evaporator unit: it is mounted on the cabinet base and consists of two tangential ventilators, the evaporator and a tray mounted under the evaporator to collect moisture.
6) Lighting: There are two fluorescent lamps, one mounted on the door and the other inside the cabinet.

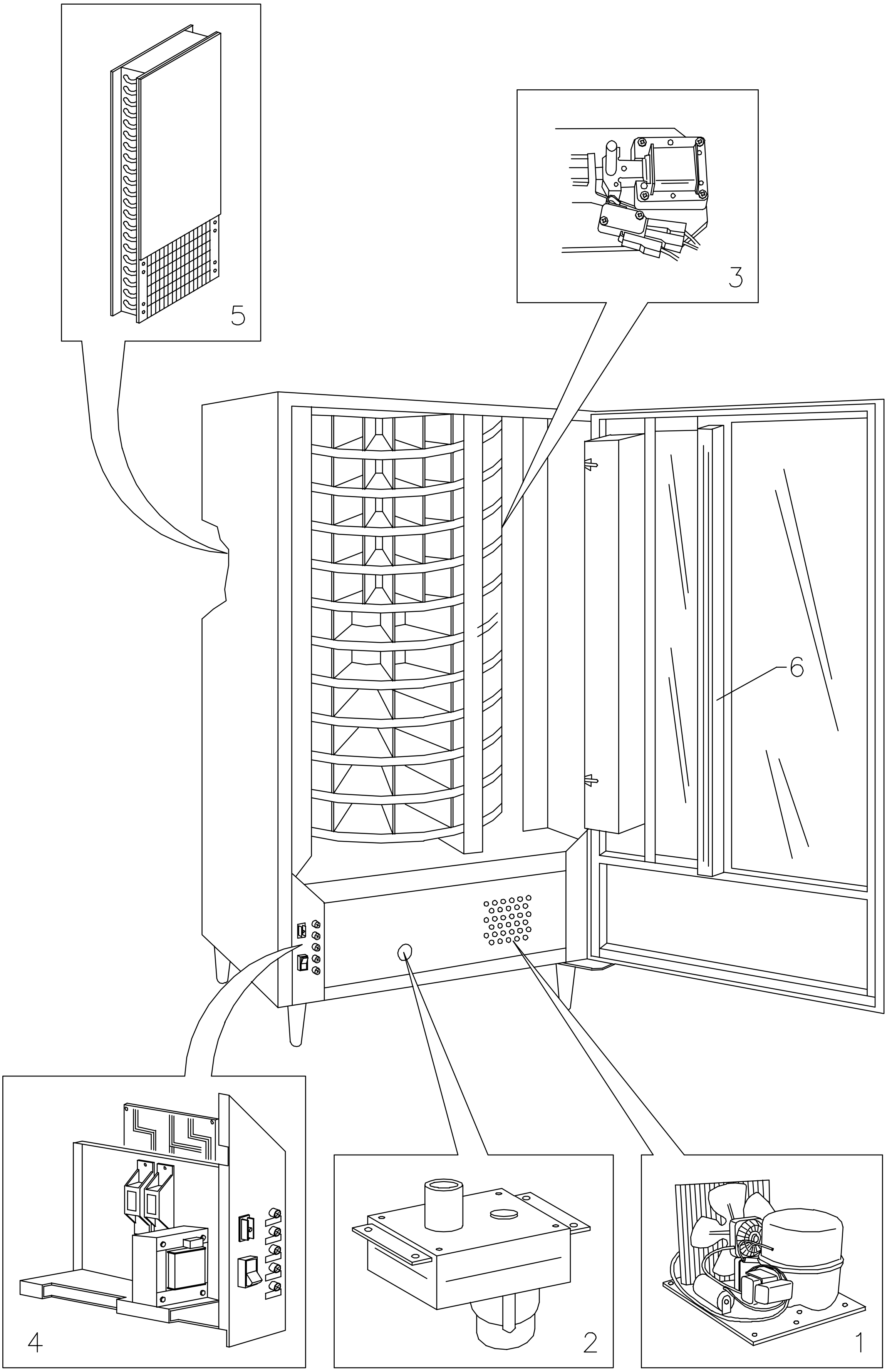


fig. B

6 - OPERATION ON THE MACHINE

6.1 DOOR MICROSWITCH (fig.3)

On the left low reinforcement there is a microswitch ref.A fig.3 protected against accidental operations that can be driven only through the special spanner in equipment.
The microswitch, which complies with the regulations, is used to disconnect all electrical parts of the machine when the door is opened. If necessary ithe feeding can be restored inserting the special key.

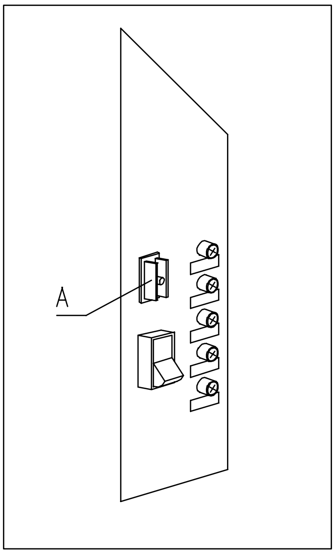


fig. C

6.2 PRODUCT LOADING PROCEDURE

Once the machine has been commissioned, proceed as follows:

1) Open the main door.
2) Disconnect the solenoids and unhook the pistons corresponding to the drums which will be free to rotate during the loading procedure.
3) Rotate the drums by hand.
4) After the loading make sure that the empty compartment of every drum is in front of the delivery door.

N.B. Make sure the products are not coming out from the edges of the drum itself.

6.3 VENDING A PRODUCT

After loading according to instructions in paragraph 6.2, setting the selling prices for each product, filling the change tubes (if the machine is equipped with a change giving coin mechanism), the machine is ready to vend.

1) Insert the correct amount for the purchase.
2) Press the selection pushbutton corresponding to the chosen product.
3) Take the product from the compartment which has been automatically opened.

7 - CONTROL CARD

7.1 POSSIBLE SETTINGS THROUGH DIP-SWITCH fig. 4

There are 3 pair of dip-switch on the electronic card, SW1-SW2-SW3 for a total of 6 dip-switches. To select a function put the corresponding dip-switch to position ON (upward), OFF (downward).

DIP-SWITCH SW1 TO SELECT THE TYPE OF COIN MECHANISM

SW1-1 reserved, always in OFF

SW1-2 OFF = normal executive coin mechanism
ON = Coges executive coin mechanism.

DIP-SWITCH SW2 TO SELECT THE DEACTIVATION OF THE SELECTION SOLENOIDS.

SW2-2	SW2-1	
OFF	OFF	100 msec delay
OFF	ON	200 msec delay
ON	OFF	300 msec delay
ON	ON	400 msec delay

DIP-SWITCH SW3 TO SELECT DEFROST INTERVAL.

SW3-2	SW3-1	
OFF	OFF	defrost every 04 hours
OFF	ON	defrost every 06 hours
ON	OFF	defrost every 08 hours
ON	ON	defrost every 10 hours

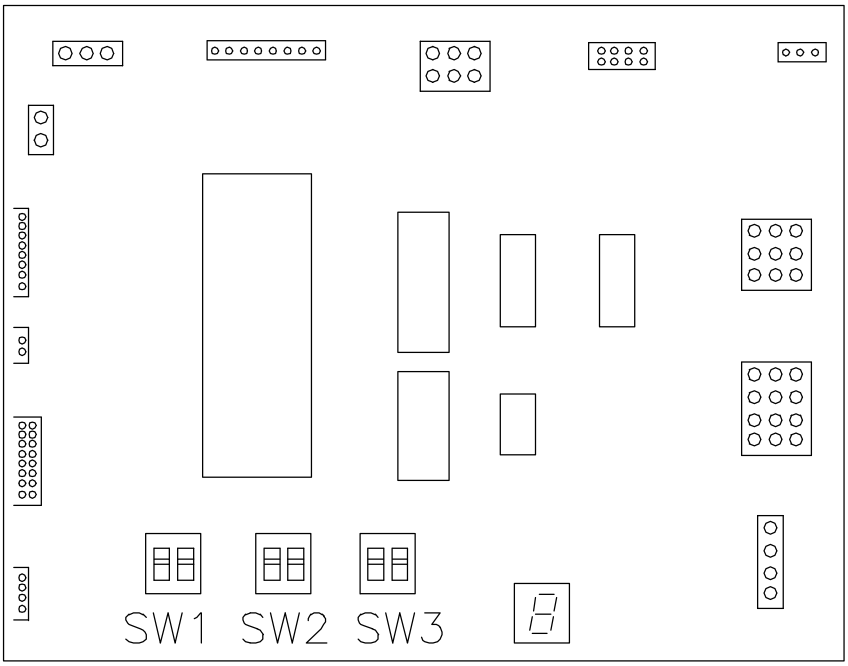


fig. D

7.2 MEANING OF THE CHARACTERS SHOWN ON THE DISPLAY CARD fig. 4

CHARACTER		MEANING
0	=	NOT USED
1	=	INTERR. IN THE COMMUNICATIONS WITH THE COIN MECHANISM
2	=	NOT USED
3	=	FREE SALE (NOT CONTROLLED)
4	=	THERMIC RELAY ENGINE COLUMN 1 TRIPPED
5	=	THERMIC RELAY ENGINE COLUMN 2 TRIPPED (BO-FAS_DUO)
6	=	RELOAD CYCLE RUNNING
7	=	MICROSWITCH DELIVERY DOOR NOT AT REST
8	=	COIN MECHANISM INHIBITED (NOT CONTROLLED)
9	=	SOLENOIDS NOT AT REST OR MICROSWITCH SERIES NOT OK
A	=	INTERRUPTED OR FAULTY POTENTIOMETER
a	=	SEL. BUTTON X ALWAYS PRESSED (NOT CONTROLLED)
b	=	MICROSWITCH OR SOLENOID OF THE LOCK NOT OK
C	=	DEFROST CYCLE RUNNING
c	=	INTERRUPTED OR FAULTY PROBE
d	=	SOLENOID X DOES NOT BE ATTRACTED (TX failure vend)
E	=	CYCLE OF SELF-TEST RUNNING
F	=	START PROGRAM EXECUTION (ONLY AT RESET)
P	=	ERROR SOFTWARE
-	=	NORMAL FUNCTIONING

EXPLANATION OF THE MEANING OF THE CHARACTERS OF THE TABLE

CHARACTER "1"
Character **"1"** appears when the control card is not able to communicate with the coin mechanism.
Control that the DIP-SWITCH DSW1 is correctly set. Otherwise:
1) Check that the coin mechanism has been correctly programmed.
2) Check the connection between the connector JP11 of the card and the coin mechanism.

CHARACTER "4"
Character **"4"** appears when the thermic relay of the column engine has tripped due to an over-heating of the engine itself.
Attract by hand all the small solenoid magnets and check that the column rotates freely.
Otherwise:
1) Check the connection between the connector JP1 of the card and the thermic relay 1.

CHARACTER "5" (only in the vending machines BO and FAS-DUO)
Character **"5"** appears when the thermic relay of the engine for the withdrawal of bottles/cans has tripped due to an over-heating of the engine itself.
Control that the withdrawal engine is not blocked.
Otherwise:
1) Check the connection between the connector JP1 of the card and the thermic relay 2.

CHARACTER "7"
Character **"7"** appears when the micro-switch of the delivery door is not pressed (the delivery door has remained open).
Check that the delivery door closes correctly.
Otherwise:
1) Check the connection between the connector JP6 of the card and the micro-switch of the delivery door.
2) Check the integrity of the micro-switch of the delivery door.

CHARACTER "9"
Character **"9"** appears especially when a selection solenoid is not at rest.
Check that all the solenoids are at rest (small pistons re-entered).
Otherwise:
1) Check that the series of micro-solenoids make up a closed circuit on the connector JP5 of the card.

CHARACTER "A"
Character **"A"** appears when the potentiometer for the setting of the temperatures turnes out ot be interrupted.
Check that the potentiometer is undamaged.
Otherwise:
1) Check the connection between the connector JP10 and the potentiometer.

CHARACTER "b"
Character **"b"** appears when the micro-switch of the delivery door lock remains pressed.
Check that the lock is closed with delivery door closed.
Otherwise:
1) Check that the lock is not clogged.
2) Check the connection between the connector JP6 of the card and the micro-switch of the lock.

CHARACTER"C"
Character **"C"** appears simply to indicate that the defrost cycle is running.

CHARACTER "c"
Character **"c"** appears when a temperature probe turns out to be interrupted.
Check the connection between the connector JP10 of the card and the temperature probe.
Otherwise replace the faulty probe.

CHARACTER "d"
Character **"d"** appears during the sale when the small piston of the selection solenoid does not be attracted.
Check that the small piston of the solenoid of the carried out selection is not blocked or damaged.
Otherwise:
1) Check if the fuse on the card has burnt out.
2) Check the connection between the selection solenoid and the connector JP7 of the card.

CHARACTER "F"
Character **"F"** appears when the machine is started:
(reset of the card carried out).

CHARACTER "P"
Character **"P"** appears when an error has happened during the carrying out of the program for the functioning of the card.
Disconnect and after some seconds connect again.
If at a certain moment the error happens again, replace the card.

CHARACTER "-"
Character **"-"** appears during the normal functioning of the machine; no bad functioning is found.

8 SYSTEMS OF PAYMENT

The following systems of payment can be mounted:

1) Coin validator:
- MARS MS130B1
- NRI G-18
- FAGE (24V)
- COGES EUR 10

2) Coin mechanism:
- MARS 1600,1900 (Executive)
- NRI (Executive)
- COGES ECS (Executive)

NOTA BENE:
The coin mechanisms must be bought complete with display, the standard machine is not fit with a display.

8.1 MOUNTING THE COIN VALIDATOR FIG. 5

If you want to use only the coin validator it is necessary to have an interface card (code FAS 000000) to mount inside the coin mechanism on the special supports. This card has to be connected to the connector on which the coin mechanism is generally connected, while the validator has to be connected to the flat connector 16 circuits of the interface (ref. B fig. 5).
The coin validator has to be requested from the suppliers already mounted on the frame. This allows a proper mechanical hooking to the machine and a correct directioning of the coins to the cash.
The interface selector card is complete with a display and it can be programmed through the selection push-button panel of the machine.

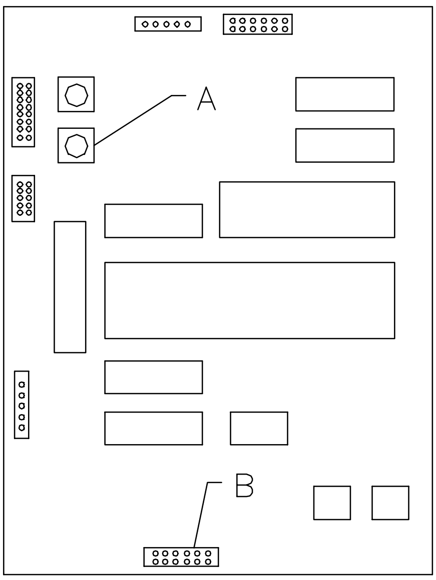


fig. E

8.2 PROGRAMMING OF THE PARAMETERS OF THE INTERFACE CARD

9 ADJUSTMENTS

9.1 - SOLENOIDS

Once credit has been established and the product has been selected:

1) The solenoid is energized, withdraws the piston and opens the microswitch A fig.6 releasing the drum.
2) The motor gearbox rotates the selected drum.
3) The solenoid is de-energized and enters the first available hole.
4) The motor gearbox stops.

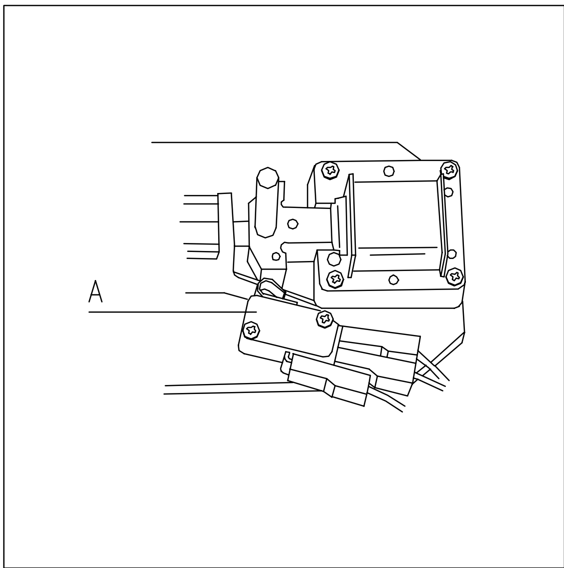


fig. F

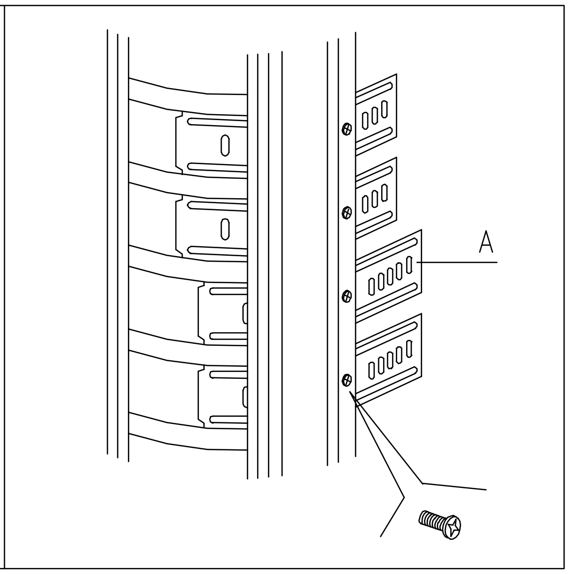


fig. G

9.2 -SELECTION COMPARTMENTS

The selection drums supplied in the vending machine have the compartments set as in fig. 8-9. It may be necessary to change the compartment sizes to sell different products. The number of compartments is altered by removing or adding divider blades. The number of spaces for each drum can be: 4,6,8,12,16,24 or 48.
When the number of dividers is changed it is necessary to adjust the sliding plates on the righthand drum cover grate fig.7.
It is also necessary to remove or replace the plastic blocking plugs as to the width of the compartment. The two methods for replacing the dividers are shown here under.

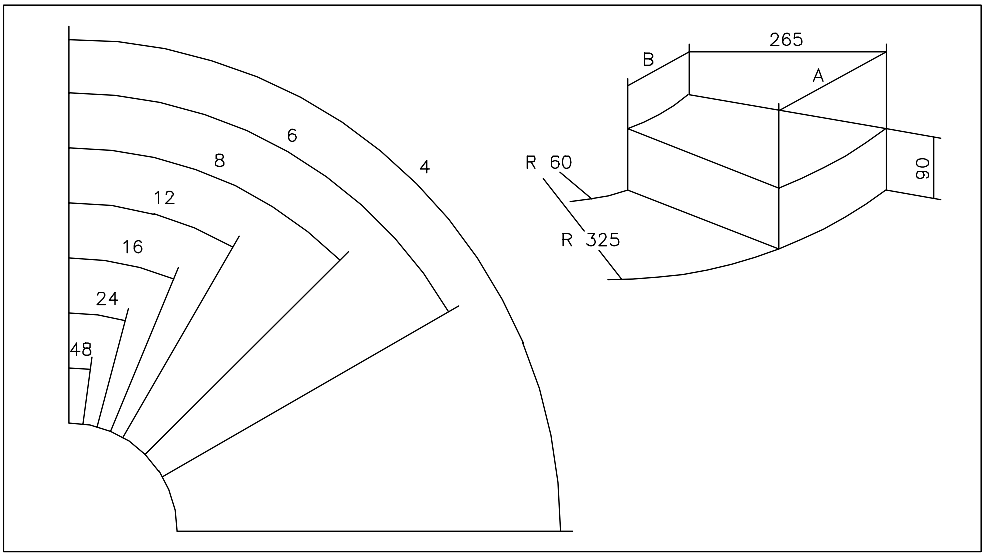


fig. H

COMPARTMENT DIVISION fig. 9

NOTE: It is not necessary to remove the drum of the vending machine to change the number of compartments.

Δ Absence of plug covering the hole.

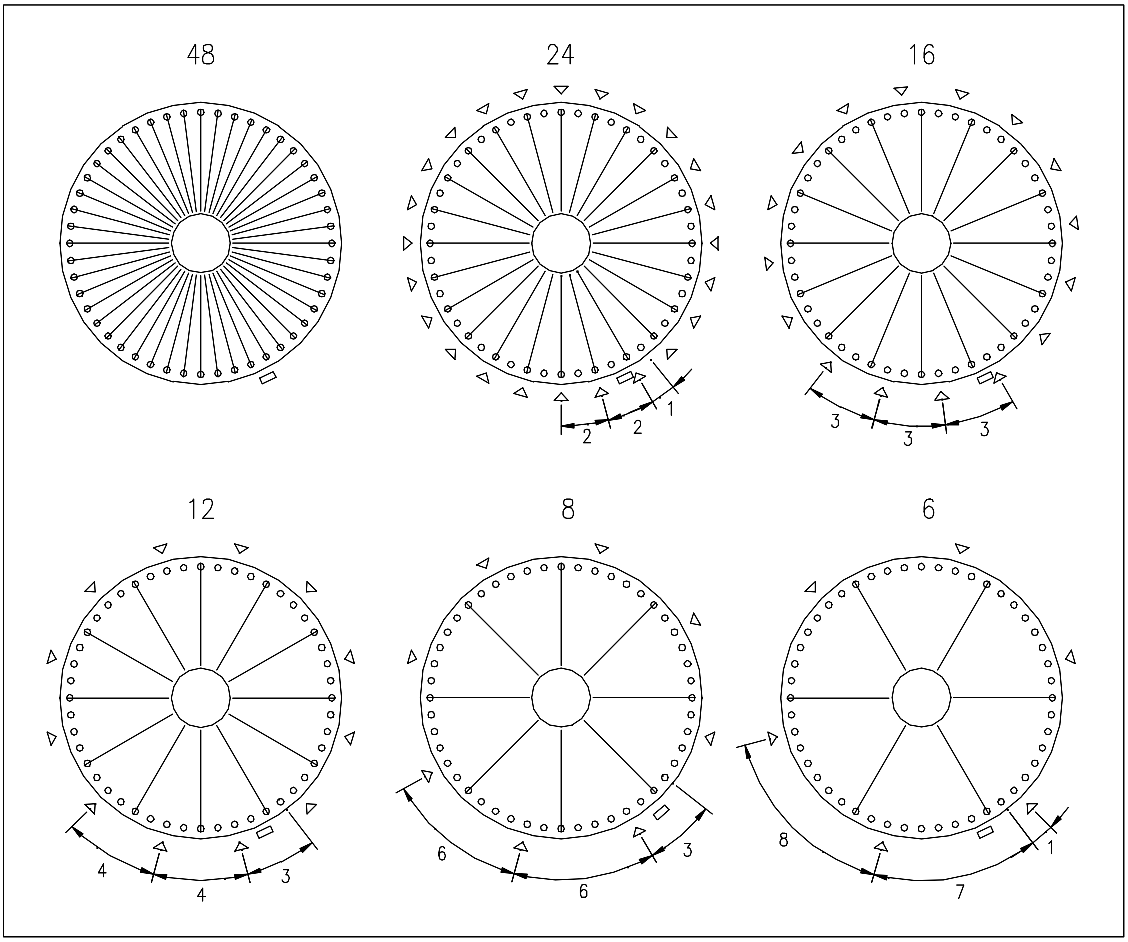


fig. I

9.3 -CHANGING THE NUMBER OF COMPARTMENTS

1) Open the main door to access the drum column.
2) Unhook the lefthand front grate in steel ref.B fig.10.
3) To add dividers, insert the divider blades into the central hub of the drum fig. 11.
4) Rotate the drum below the one being modified to aligne the large diameter hole of the upper ring with the blade to add fig. 12.
5) Insert the connecting rod through the large hole and tighten up using the special spanner provided with each machine.
6) For the bottom drum use the hole on the cabinet floor ref. A fig. 10, after having taken position as to it.
7) Clamp the dividers in the same way.
8) Plug all the holes which have to be closed, as shown in fig. 9
9) Replace the lgrate in stainless steel.
10) Adjust the sliding plates as to the created spaces as previously described in paragraph "SELECTION COMPARTMENTS" and as schematized in fig. 7 ref A.
N.B. All these procedures can be facilitated removing the drums from the machine as described in the following paragraph.

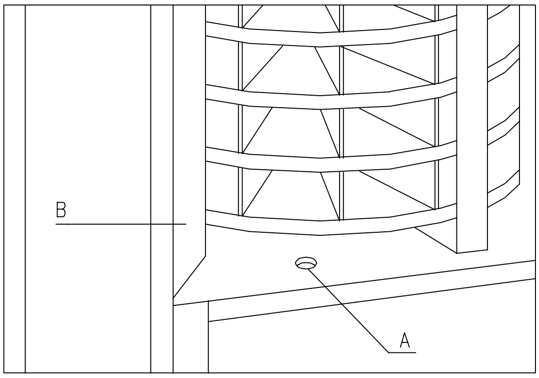


fig. J

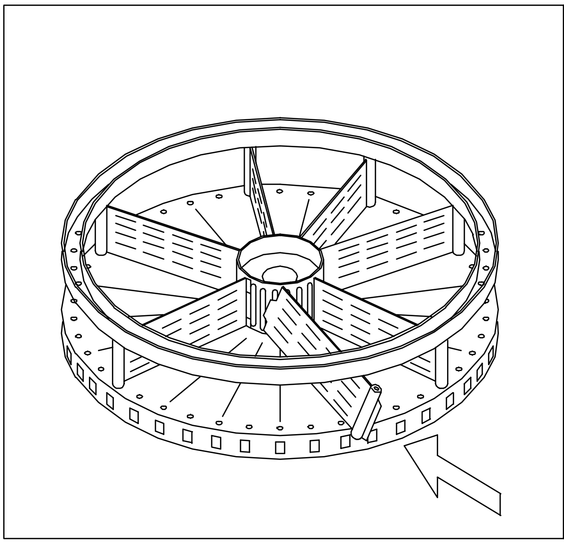


fig. K

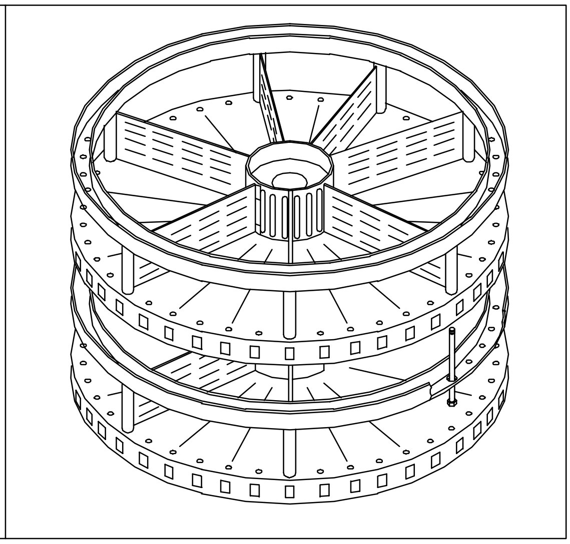


fig. L

9.4 -PROCEDURE FOR REMOVING THE DRUMS

1) Remove the power supply from the machine and open the cabinet door to access the column and the solenoids.
2) Set the pistons on the column cover through the hooks fig. 13.
3) Open the lefthand grate and disassemble the righthand grate.
4) Take the crank-lever in equipment.
5) Localize the lifting group in the lower part of the vending machine fig. 14 and using the handle let the bar rotate anticlockwise till stroke end in order to lower the drums.
6) Remove the drums one at a time from the top.

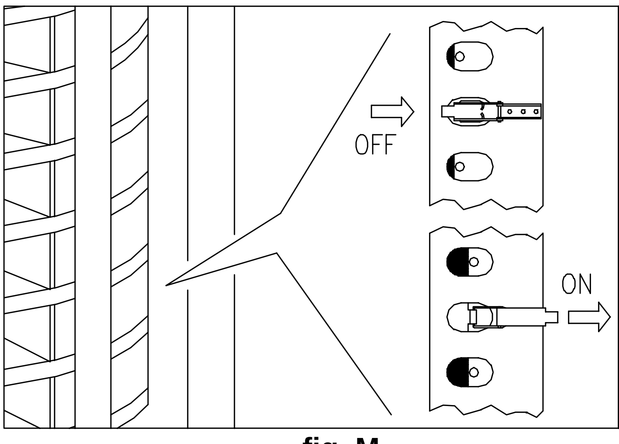


fig. M

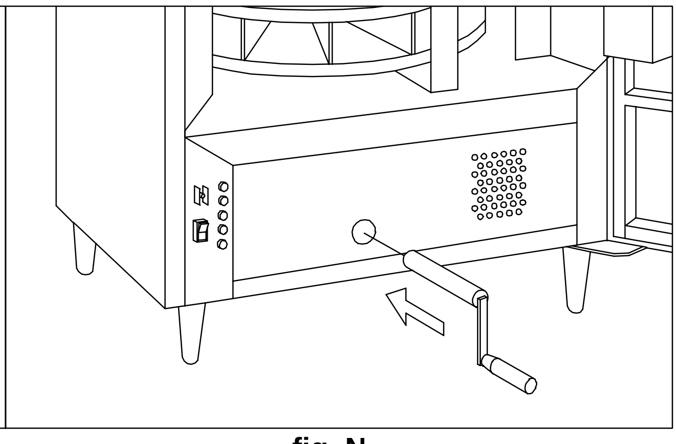


fig. N

N.B. Periodically carry out the following control:

a) Mount the first cone (starting cone).
b) Lift it upwards with the crank-lever until stroke end .
c) Check that the distance between the first cone in zone B and the upper flange is mm 1207; the height can be adjusted by screw A (see fig. 15).

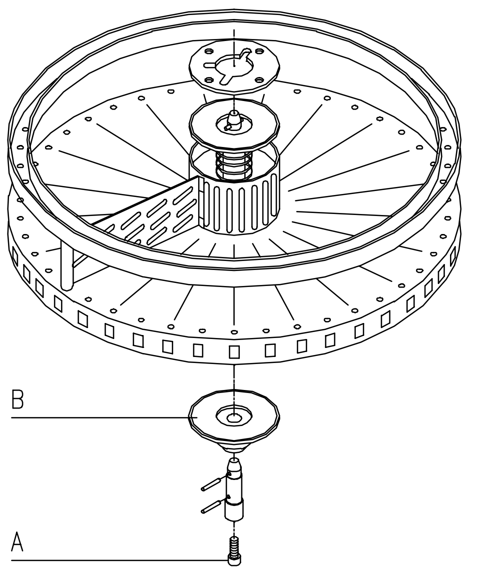


fig. O

9.5 -PROCEDURE FOR REPLACING THE DRUMS

To replace the drums reverse the procedure for removing them. Take care that the plug of each of them is aligned with the slot of the cone below so that evrery drums hooks in. Once all the drums have been replaced, turn the crank-lever clockwise to lift the column.
When the crank-lever blocks, all drums are at their place. Check the alignement of the pistons of the solenoids with the edge of the drums. The piston must be at the middle of the edge. Replace the steel grates, release the pistons and close the machine.

9.6 -PROCEDURE FOR REMOVING THE COLUMN WITH FIXED DRUMS fig. 16

1) Disconnect and open the door to access the drum column and the solenoids.
2) After having opened the door remove the righthand and lefthand steel grates. Unscrew the self-tapping screws clamped on the side of the cabinet near the fluorescent lamp to remove the lefthand grate. Unscrew the screws M6 that clamp the mounting brackets to remove the righthand grate. Before carrying out this procedure set out some reference points in order to remount it in the original position.
3) Using the bar unhook the pistons from the drums, if the solenoid column is equipped with, otherwise unscrew the column and remove it from the drums. Also here it is advise to set out some reference points to remount the column correctly.
4) Close the door, put the vending machine on the back and open again the door.
5) Remove the bottom plate, unscrew and remove the gearbox unit.
6) Unscrew the plate holding the bush and remove the whole (part.1-2-3 fig 16). Set out some reference points around the plate in order to remount everything in the correct position.
7) Move the column to the bottom of the machine so that its shaft exits the plastic bushing (part. 7 fig. 16).
8) Take out horizontally the column from the cabinet and lay it upside down on a pallet.
9) Remove the key (part. 4 fig. 16), the plugs (part. 5 fig. 16) that clamp the dragging hubs (part. 6 fig. 16) and take out the drums.

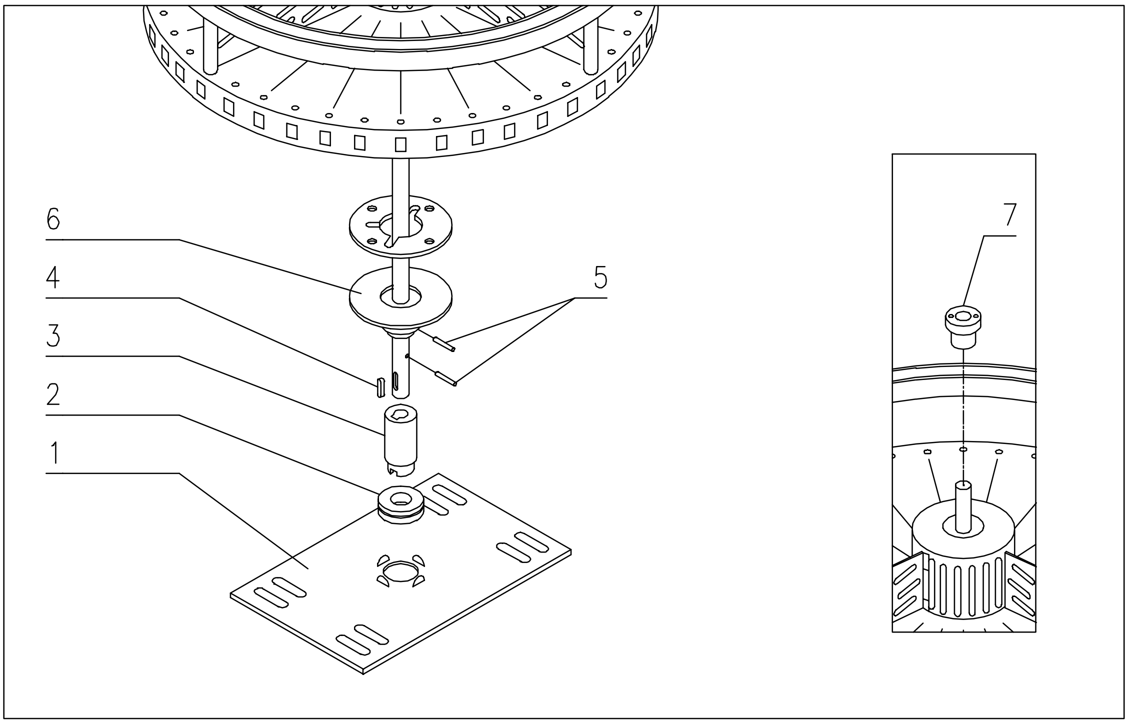


fig. P

9.7 - FLUORESCENT LAMP DISASSEMBLY INSTRUCTIONS fig. 17

1) Door fluorescent lamp:
A) Lift the plexiglas covering and unscrew the self-tapping screw below.
B) Lift the complete unit upwards to unhook it from the door.
C) Disconnect the electrical connector at the lower end of the plate support.
D) Draw off the plexiglas diffuser lenght ways.
E) Replace the fluorescent lamp.
F) Reverse the procedure to re-assemble.

2) Cabinet fluorescent lamp:
The lamp holder is on the inside behind the drilled steel grate, on the left side.
A) Unhook the grate and open it leftwards.
B) Lift the plexiglas covering and unscrew the self-tapping screw below.
C) Lift the complete unit upwards to unhook it from the door.
D) Draw off the plexiglas diffuser lenght ways.
E) Replace the fluorescent lamp.
F) Reverse the procedure to re-assemble.

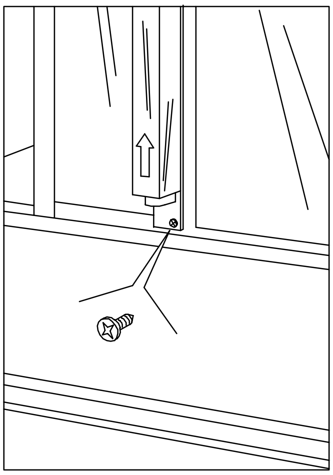


fig. Q

If you want to remove the fluorescent lamp holder completely, it is necessary to unscrew and disassemble the support below the left to withdraw the cable and to disconnect the lower end near the chokes.

9.8 - GEARBOX ASSEMBLY fig. 18-19
1) Insert the shim washers in positions 1-2-3 (fig.19).
2) Insert the stiffened helical gear fig.18 rif. 8 Z=87, considering that the straight cut pinion must be turned upwards.
3) Insert the shaft with straight-cut gear fig.18 rif. 7 Z=54.
4) Insert the helial gear on the side shaft fig.18 rif. 3 Z=46, considering that the straight cut pinion must be turned downwards.

9.9 - DOOR LOCK ADJUSTMENT
To obtain a different pressure of door locking operate on the grub screw placed under the hole to which the lock bar is hooked (on the left side of the machione).
By turning the grub screw clockwise you obtain a tighter screwing up, by turning anti.clockwise you loosen the locking.

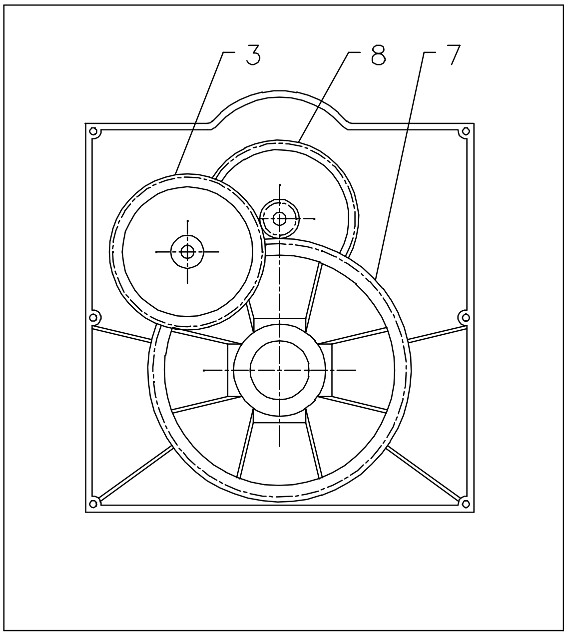


fig. R

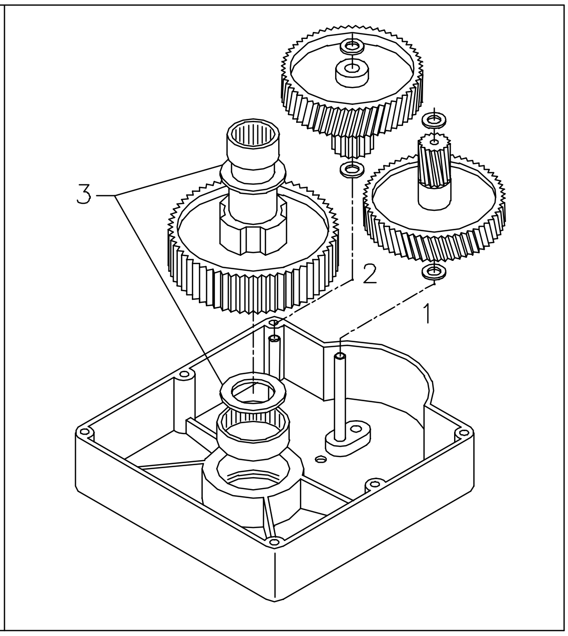


fig. S

10 CLEANING INSTRUCTIONS

The machine should be periodically cleaned to maintain it in the hygienic condition required for the sale of foodstuffs using a routine based on the code of Practice for Hygiene Machine Operation published by the AVAB or similar.
CAUTION: it is advised to put off the machine acting on the main switch before starting the cleaning procedure.

10.1 IMPORTANT CLEANING POINTS

A - With bacteriocidal detergent solution:
1) inside of the cabinet
2) compartments of the column
3) evaporator cup

B - Window cleaning solution:
1) exposition window
2) delivery door window

C - With stainless steel cleaner:
1) grates

D - Refrigeration System:
clean the condenser and the evaporator with a vaccum cleaner or compressed filtrate air. Make sure there is air flow between the front and the rear part of the condenser.
Always clean the cabinet after this operation.
If this operation is not performed correctly or not done at all the refrigeration system could be damaged irreparably.

ATTENTION: NEVER DIP THE COIN MECHANISM IN WATER, NEVER USE SOLVENTS OR METALLIC SPONGES, NEVER VAPORIZE ANY KIND OF LUBRICANTE.

11 - FAULT FINDING

The following paragraphs list a number of possible faults that may happen, their possible cause and the advised remedy. If a problem happens, refer to the explanations of the handling sequences.

Writing example:

+ **Fault**
- **Possible cause**
x **Remedy**

+ Refrigeration unit does not run
- Feeding cable is not connected
x Insert the plug into the intake
- Low voltage in line
x Set the voltage source
- Control thermostat does not work
x Replace the thermostat
- Electric circuits openi
x Localize and restore the breaking
- Condenser, relay or thermic overload protection defective
x Localize and replace

+ Compressor overheats
- Relay does not work properly
x Check and replace relay
- Condenser fan does not work properly
x Control and replace defective part
- Condenser is dirty or clogged
x Clean condenser
- Filters are dirty or clogged
x Clean filters

+ Unit operates in short cycles (starts and stops in less than a minute) or runs continuously.
- Condenser dirty or clogged
x Clean condenser
- Inadequate air circulation
x Ensure at least 10 cm between cabinet and wall
- Low voltage in line
x Voltage must be at least 200 V AC 50 HZ
- Motor thermic overload protection defective
x Localize and replace

+ Unit runs but does not cool cabinet
- Cooling is insufficient
x Localize the leak, isolate and refill the unit
- Ice in the evaporator
x Defrost and check functioning
- Door gasket does not seal
x Check and settle

+ **Internal cabinet temperature is too high**
- Compressor relay out of order
x Check and replace relay
- Compressor does not work
x Check start condenser, replace compressor
- Leak in the refrigeration unit
x Repair the leak, isolate and refil
- Control card faulty
x Replace

+ **Fluorescent lamp does not light**
- Fluorescent lamp, reactor or starter defective
x Control and replace defective components
- Fuse burnt out
x Check and replace it if necessary

+ **All inserted coins are rejected**
- Faulty coin mechanism
x Replace coin mechanism
- Cable not connected
x Check the connection

+ **Not correct closing of the delivery door lock**
- The lock closes with delivery door still open.
x Adjust the lever to press the microswitch of the delivery door hinge by acting on the headless screw of the lever. With closed door the microswitch must switch as soon as the delivery door opens.

GUARANTEE
FAS INTERNATIONAL guarantees its machines for 12 months for mechanical faults, referring to ANIE standard regulations. Damages caused by a bad functioning of the machine, such as incorrect voltage, use of faulty coins, neglected cleaning, are not covered by this guarantee. Every technical intervention due to the bad use of the machine will beat the customer's charge.

COD. 220522

TABLE DE MATIERES

1 - PREFACE .... pag. 2

2 - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES .... pag. 5

3 - PROCEDURE D'INSTALLATION .... pag. 6
3.1 - TRANSPORT ET STOCKAGE .... pag. 6
3.2 - DEBALLAGE .... pag. 6
3.3 - AVERTISSEMENT POUR L'INSTALLATION .... pag. 6
3.4 - AVERTISSEMENT POUR LA DEMOLITION DE LA MACHINE .... pag. 6

3.5 - PROCEDURE DE MISE EN SERVICE .... pag. 7

4 - ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA PORTE .... pag. 8

5 - ELEMENTS CONSTITUTIFS INTERIEURS .... pag. 8

6 - INTERVENTIONS SUR LE DISTRIBUTEUR .... pag. 10
6.1 - MICROINTERRUPTEUR PORTE .... pag. 10
6.2 - CHARGEMENT DES PRODUITS .... pag. 10

6.3 - PROCEDURE DE VENTE D'UN PRODUIT .... pag. 10

7 - PLATINE DE CONTROLLE .... pag. 11
7.1 - REGLAGES AU MOYEN DES DIP-SWITCHES .... pag. 11

7.2 - LISTE DES CARACTERES VISUALIES SUR LE DISPLAY PLATINE .... pag. 12

8 - SYSTEMES DE PAIEMENT .... pag. 14
8.1 - MONTAGE DU SELECTEUR DE MONNAIE .... pag. 14

8.2 - PROGRAMMATION PARAMETRES PLATINE INTERFACE .... pag. 15

9 - REGLAGES .... pag. 16
9.1 -ELETTRO-AIMANTS DE DEVERROUILLAGE .... pag. 16
9.2 -COMPARTIMENTS PLATEAUX DE SELECTION .... pag. 16
9.3 -MODIFICATION DU NOMBRE DES COMPARTIMENTS .... pag. 17
9.4 -PROCEDURE DE DEPLACEMENT DES PLATEAUX .... pag. 18
9.5 -PROCEDURE D'INSTALLATION DES PLATEAUX .... pag. 19
9.6 -PROCEDURE DE DEPOSE DE LA COLONNE PLATEAUX FIXES .... pag. 20
9.7 -PROCEDURE DE DEMONTAGE DU NEON .... pag. 21
9.8 -MONTAGE DES ENGRENAGES DU MOTOREDUCTEUR .... pag. 21

9.9 -REGLAGE SERRURE PORTE .... pag. 21

10 - NETTOYAGE .... pag. 22

10.1 - POINTS IMPORTANTS POUR LE NETTOYAGE .... pag. 22

11 - RECHERCHE LOGIQUES DES PANNES .... pag. 23

- GARANTIE .... pag. 24

- SCHEMAS ELECTRIQUES

PRÉFACE

La documentation présente fait partie intégrante de la machine et par conséquent doit la suivre dans ses transferts de propriété ou de siège.

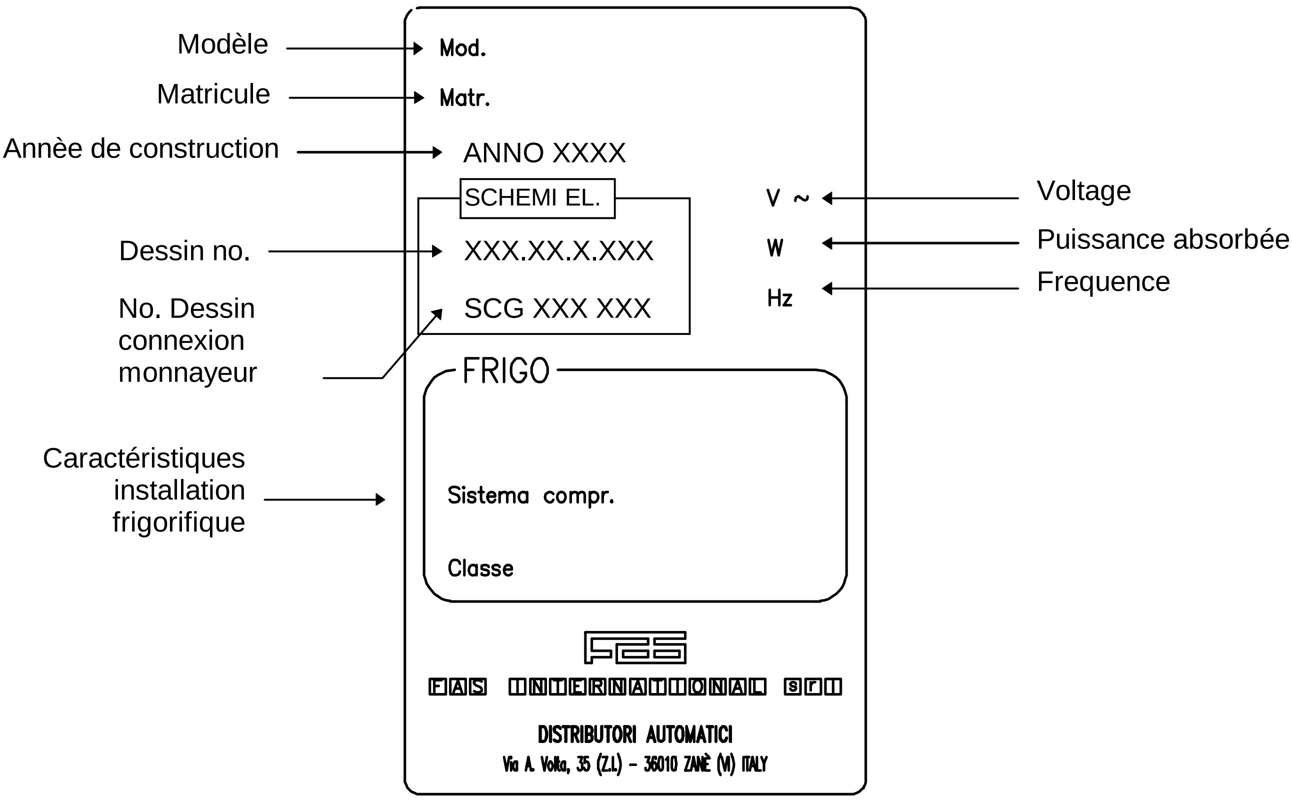
Avant de procéder à l'installation et à l'utilisation du distributeur, on doit lire scrupuleusement et comprendre le contenu de ce manuel puisqu'il donne des renseignements très importants sur la sécurité de l'installation, sur l'utilisation et sur les opérations d'entretien de l'appareil.

IDENTIFICATION DE LA MACHINE

Les premières pages de cette plaquette donnent à l'utilisateur des renseignements sur la façon d'identifier un DISTRIBUTEUR AUTOMATIQUE FAS INTERNATIONAL srl; ces renseignements sont très importants dans le future puisqu'ils permettent au constructeur de donner rapidement et sans erreurs toute sorte d'informations techniques à l'égard d'un appareil particulier. Ils permettent aussi de gérer plus facilement l'envoi des pièces détachées.
On conseille donc de ne pas abîmer ou enlever les plaques signalétiques nécessaires à l'identification du produit.

CE QUI IDENTIFIE LE DISTRIBUTEUR

Le support d'identification est une plaquette en plastique sur laquelle sont écrites les données à mentionner, si nécessaire, à la maison FAS INTERNATIONAL srl;
Seulement cette plaque est considerée par le constructeur comme moyen d'identification du produit. Ci-après vous pouvez trouver une copie parfaite de cette plaque.



OU SE TROUVE LA PLAQUETTE D'IDENTIFICATION

Elle se trouve soit sur le côté postérieur, soit à l'intérieur du caisson; pour plus de sécurité, il est conseillé d'enregistrer ces numéros et de les garder soigneseument dans vos fichiers.

QUI APPELER EN CAS DE PANNE

En cas de besoin ou pour avoir d'autres renseignements, pour tous problèmes techniques ou commerciaux, le client peut s'adresser aux agents de zone ou aux importeurs, qui restent toujours en contact direct avec le constructeur FAS INTERNATIONAL srl.
Dans la plupart des cas, beaucoup des inconvénients techniques peuvent être résolus avec de petites interventions. Pour cela on vous conseille de lire attentivement ce manuel avant d'appeler le service assistence.
Dans le cas où on ne trouve aucune solution aux anomalies ou au mauvais fonctionnement de l'appareil, s'adresser aux concessionnaires, dont vous trouverez la liste ci-jointe, ou directement au constructeur.

FAS INTERNATIONAL srl
Via A. Volta, 35 (Z.I.) - 36010 ZANÈ (VI) ITALY
☎ (0445) 314029 - Fax (0445) 314302

EMPLOI DU DISTRIBUTEUR POUR LES PRODUITS CONDITIONNES

Les distributeurs de la maison FAS INTERNATIONAL srl conviennent exclusivement à la vente et à la distribution de produits **conditionnés**.
☞ On doit faire attention à la température des produits lors du chargement du distributeur puisque ce dernier n'est pas conçu pour le refroidissement des produits, mais plutôt pour le maintient de la température des produits.

Voici des **exemples**:
- Produits de pâtisserie, biscuits, wafer, etc;
- Chips, pop corn, biscuits salés, etc;
- Bonbons, chocolats, chewing gum, etc.;
- Sandwiches, pizzas (ces produits doivent être soigneseument conditionnés);

Se tenir scrupuleusement aux indications du producteur à l'égard de la température de maintien et de la date de péremption de chaque produit.
Toute autre utilisation du distributeur est considerée impropre et donc dangereuse.

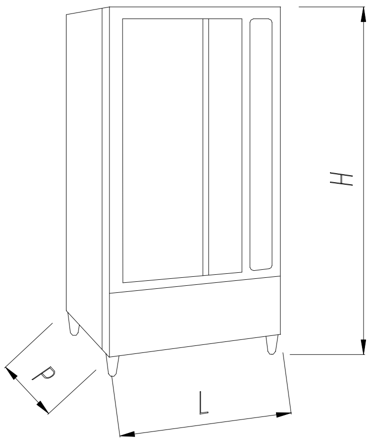
EMPLOI DU DISTRIBUTEUR DE BOUTEILLES / BOITES

Les distributeurs de la maison FAS INTERNATIONAL srl conviennent à la vente de boissons alimentaires en boîte ou en bouteille.
☞ On doit faire attention à la température des produits lors du chargement du distributeur puisque ce dernier n'est pas conçu pour le refroidissement des produits, mais plutôt pour le maintient de la température des produits.
Se tenir scrupuleusement aux indications du producteur à l'égard de la température de maintien et de la date de péremption de chaque produit.
Toute autre utilisation du distributeur est considerée impropre et donc dangereuse.

LISTE DES CONCESSIONNAIRES

PIEMONTE **LIGURIA** **VALLE D'AOSTA**	**EUROVEND** Via R. Romoli, 133 10148 TORINO	tel. 011/2202366 fax 011/2202254
LOMBARDIA	**VENDOMAT spa** Via E. Andolfato,29 20126 MILANO **GENERAL VENDING** Via A. De Gasperi 21057 Olgiate Olona VA	tel 02/27001000 fax 02/27001100 tel. 0331/642000 fax 0331/643160
TRIVENETO **FRIULI V. G.** **TRENTINO A.**	**D.A.C. srl** Via dei Colli, 41 31058 Susegana TV **O.D.A.R srl** Via Morgagni, 4b 37136 VERONA	tel. 0438/450151 fax 0438/450151 tel. 045/504950 fax 045/508302
EMILIA **ROMAGNA**	**MI MATIKsrl** Via del Maccabreccia, 15b 40012 Lippo di Calderara di Reno BO **DAIMA sas** Via Mantova, 79 43100 PARMA	tel. 051/726233 fax 051/725368 tel. 0521/773726 fax 0521/773726
TOSCANA	**CARDI snc** Via Comparetti, 40/42 50135 FIRENZE	tel. 055/672547 fax 055/672547
MARCHE **ABRUZZO - MOLISE** **UMBRIA**	**FILCO D.A. sas** Via Ascoli Piceno, 63 60100 ANCONA	tel. 071/2800294 fax 071/2800295
LAZIO	**MADA SERVICE srl** Via F. Bartoloni, 51 00179 ROMA	tel. 06/7850165 fax 06/7808124
PUGLIA **BASILICATA** **CALABRIA**	**VENDOSERVICE sas** II traversa Le Lamie, 13 70010 Valenzano BA	tel. 080/8791357 fax 080/8775746
CAMPANIA	**ITALMATIC srl** Via Foggia, 34 80134 NAPOLI	tel. 081/5543461 fax 081/284131
SICILIA	**COVEDA snc** Via Nebrodi, 53f 90100 PALERMO	tel. 091/6703955 fax 091/6703955
SARDEGNA	**C.D.A. srl** Via Goldoni, 22a 09131 CAGLIARI	tel. 070/487253 fax 070/490748
	EUROPE	
FRANCE	**FAS FRANCE** 10-16 Rue de la Grande Borne 77990 Le Mesnil Amelot	tel. 0033.1.60033646 fax 0033.1.60039521
AINGLETERRE	**DSTS** Kingston Garth, Hill Morton Lane Clifton Upon Dunsmore, Rugby Warwickshire CV233 OBE	tel. 0044.788.565078 fax 0044.788.573155
ESPAGNE	**FASVENDING IBERIA Sa** Avenida de Madrid 133/135 8028 Barcelona	tel. 0034.3.4907949 fax 0034.3.4905459

2 - CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



- Hauteur	: H = 1830 mm
- Largeur	: L = 1030 mm
- Profondité	: P = 760 mm
- Poids	: 275 Kg (sans emballage)
- Alimentation	: 220 V monophasée 50 Hz
- Puissance absorbée	: 700 W
- Conditions de functionnement	:Temp. max 32 ° C Humid. relative 70-80%
- Système de réfrigération	: Groupe frigorifique 1/2 HP - Évap. ventilé - Dégivrage cyclique
- Système de vente	: FIFO
- Portillon de prélèvement	:1
- Poids max. par plateau	: 8 Kg.
- Bruit	: Inférieur à 70 dB

Les matériaux employés sont conformes aux normes sanitarires en vigueur.
L'équipement électrique est conforme aux mesures de sécurité C.E.I.

3 - PROCÉDURE D'INSTALLATION

3.1 TRANSPORT ET STOCKAGE

Pour ne pas endommager le distributeur, on doit effectuer les opérations de chargement/déchargement avec un soin particulier.
Il est possible de soulever le distributeur au moyen d'un chariot élévateur, motorisé ou manuel qu'il soit, en positionnant les fourches dans la partie inférieur du distributeur même et du côté indiqué par le symbole imprimé sur l'emballage en carton.

- il est au contraire **défendu**:
    - Renverser le distributeur;
    - Traîner le distributeur aves des câbles ou semblables;
    - Soulever le distributeur avec des prises latéraux;
    - Soulever le distributeur avec toute sorte d'élingue ou câble;
    - Secouer ou donner des violentes secousses au distributeur et à son emballage.

Pour ce qui concerne le stockage des machines, l'ambience de conservation doit être bien sèche avec des températures entre 10° ÷ 40° C.
Il est **important** de ne pas superposer plusiers machines emballées et de maintenir la position verticale indiquée par les flèches sur l'emballage même.

☞ *Après l'installation, il est conseillé de jeter l'emballage tout en respectant l'environnement*.

3.2. DEBALLAGE

Le distributeur est expédié dans un unique emballage. Tous les éléments sont déjà assemblés et prêts à l'installation. Le carton doit être enlevé avec précaution pour ne pas endommager le distributeur: inspecter l'intérieur et l'extérieur du distributeur pour estimer les dommages éventuels. Si on constate des dommages sur le distributeur, on doit les déclarer rapidement au transporteur.
Ne pas détruire les éléments d'emballage ou le carton tant que le représentant du transporteur ne les a pas examinés.
N.B. Les clefs sont fixées avec du ruban adhésif dans la sébile de remboursement.
Après le déballage, le distributeur peut être mis en fonction en suivant les instructions, ci après.

3.3 AVERTISSEMENT POUR L'INSTALLATION

La machine est vendue dépourvue du système de payement, donc tout dommage à la machine, à personnes ou à choses dû à une installation non correcte du système de payement sont exclusivement à la charge de celui qui en a effectué l'installation.

3.4 AVERTISSEMENT POUR LA DÉMOLITION DE LA MACHINE

Si la machine devrait être désinstallée à cause d'une démolition définitive, il est obligatoire de se tenir aux lois en vigeur pour la sauvegarde de l'environnement.
Tous matériaux ferreux, en plastique ou autres doivent être ramassés dans les depôts autorisés.
Il faut faire attention aux:

- **Gaz** présents dans les groupes frigorifiques qui, quelques types qu'ils soient (voir plaque signalétique), doivent être récupérés au moyen d'appareillages spéciaux par des sociétés spécialisées.
- **Matériaux d'isolation** qui doivent être récupérés par des sociétés spécialisées.

3.5 PROCEDURE DE MISE EN SERVICE

1) Enlever le ruban adhésif et les éléments d'emballage du distributeur.

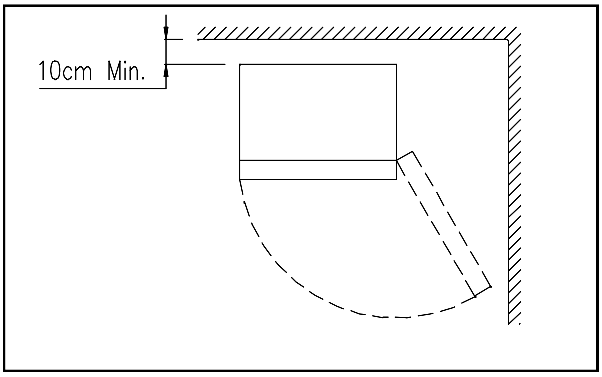
2) S'assurer que les fusibles sont fixés à leur place et que l'interrupteur général est dans la position "OFF" (le zéro est visible sur le levier de l'interrupteur).

3) L'appareil est prévu pour le fonctionnement électrique avec une tension monophasée de 220V +/- 10 %. Il est suffisant de brancher la prise de courant après avoir vérifié que:
-la valeur de la tension d'alimentation ne s'éloigne pas de 220V du +/- 10 % (198/242 V);
-le compteur, les fusibles, les protecteurs magnétothermiques, l'alimentation et la prise de courant peuvent supporter la charge maximale que l'appareil demande. Autrement on doit adapter les éléments à l'alimentation.
Le distributeur doit être impérativement mis à la terre.
Dans ce but on doit vérifier que:
- dans la prise de terre de l'équipement électrique est présent le conducteur de terre et que ce dernier fonctionne selon les mesures pour la prévention des accidents;
- si le conducteur de terre n'est pas présent dans l'équipement électrique d'alimentation, la mise à la terre doit être réalisée par un fil électrique séparé (section min. 2,5 mm²).

Le constructeur n'est pas responsable pour les dommages causés par l'inobservance des précautions rapportées plus haut.

4) Après avoir placé le distributeur, régler les pieds nivelants jusqu'au moment où le caisson est placé correctement (verticalité des 4 côtés). Tous les pieds doivent toucher le sol.

5)S'assurer qu'il y a une suffisante circulation d'air autour de l'unité de réfrigération. Pour ceci l'espace entre le caisson et le mur doit être au moins de 10 cm. Contrôler que les grilles derrière et sous le radiateur du groupe frigorifique sont toujours propres et pas engorgées. Si la machine est emboîtée dans un meuble en bois ou semblable, la grille postérieure et les cotés inférieurs de la machine doivent être toujours libres pour une correcte circulation d'air.
Par des températures ambiantes supérieures à 30°C. le montage d'un couvrepieds antérieur n'est pas conseillé.



<u>La machine ne peut pas être exposée au soleil et aux intempéries.</u>

6) Il est conseillé de fixer solidement le distributeur sur un mur. Pour cela, il faut employer les brides de dotation en les fixant d'abord sur le dessus de la machine, ensuite sur le mur.

7) Si le distributeur est muni d'un monnayeur rendeur, introduire dans les tubes de celui-ci la monnaie correspondante.

4 - ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA PORTE (FIG. 1)

1) Display: sur le display est visible le total de l'argent qui a été introduit .
2) Fente pour l'introduction de la monnaie: la fente pour l'introduction de la monnaie qui se trouve sous le display doit être employée par le client pour l'introduction de l'argent nécessaire à l'achat du produit.
3) Bouton de remboursement: le bouton de remboursement pour la restitution de l'argent sert à débloquer l'argent dans le validateur et à la récupération de la monnaie après consommation.
4) Clavier de sélection: il est placé sous le bouton de remboursement. Il est composé d'une série d'e chiffres. Pour la sélection il faut composer le numéro correspondant au produit désiré.
5) Sébile de remboursement: elle se trouve dans la partie inférieure et sert à la restitution de la monnaie.
6) Portillon de prélèvement: est utilisée par le client pour retirer le produit acheté.

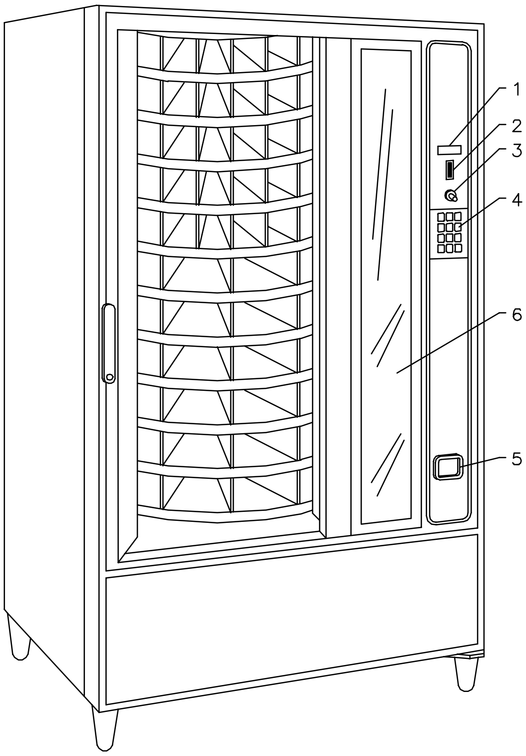


fig. A

5 - ELEMENTS CONSTITUTIFS INTERIEURS (fig.2)

1) Le groupe frigorifique, situé dans la partie inférieure du caisson, sert à maintenir une température correcte de conservation du produit. Le dégivrage du groupe frigorifique s'effectue automatiquement toutes les 6 heures.
2) Le motoréducteur, situé lui aussi dans la partie inférieure du caisson, sert à la rotation de la colonne des plateaux.
3) Le groupe de déverrouillage: Le groupe de déverrouillage, situé à l'intérieur du caisson sur un montant spécial a la fonction de déclencher le plateau sélectionné en permettant la rotation.
4) Panneau électrique: Le panneau électrique se trouve dans la partie inférieure du caisson et rassemble toutes les connexions électriques qui viennent de chaque élément, la platine de puissance, l'interrupteur général et les fusibles.
5) Groupe évaporateur: Il est situé dans le bas du caisson. Il est constitué par deux ventilateurs tangentiels, par un évaporateur et par une petite cuve qui est située sous l'évaporateur et qui reçoit l'eau.
6) Éclairage: Le distributeur a deux néons, l'un est situé sur la porte, l'autre à l'intérieur du caisson.

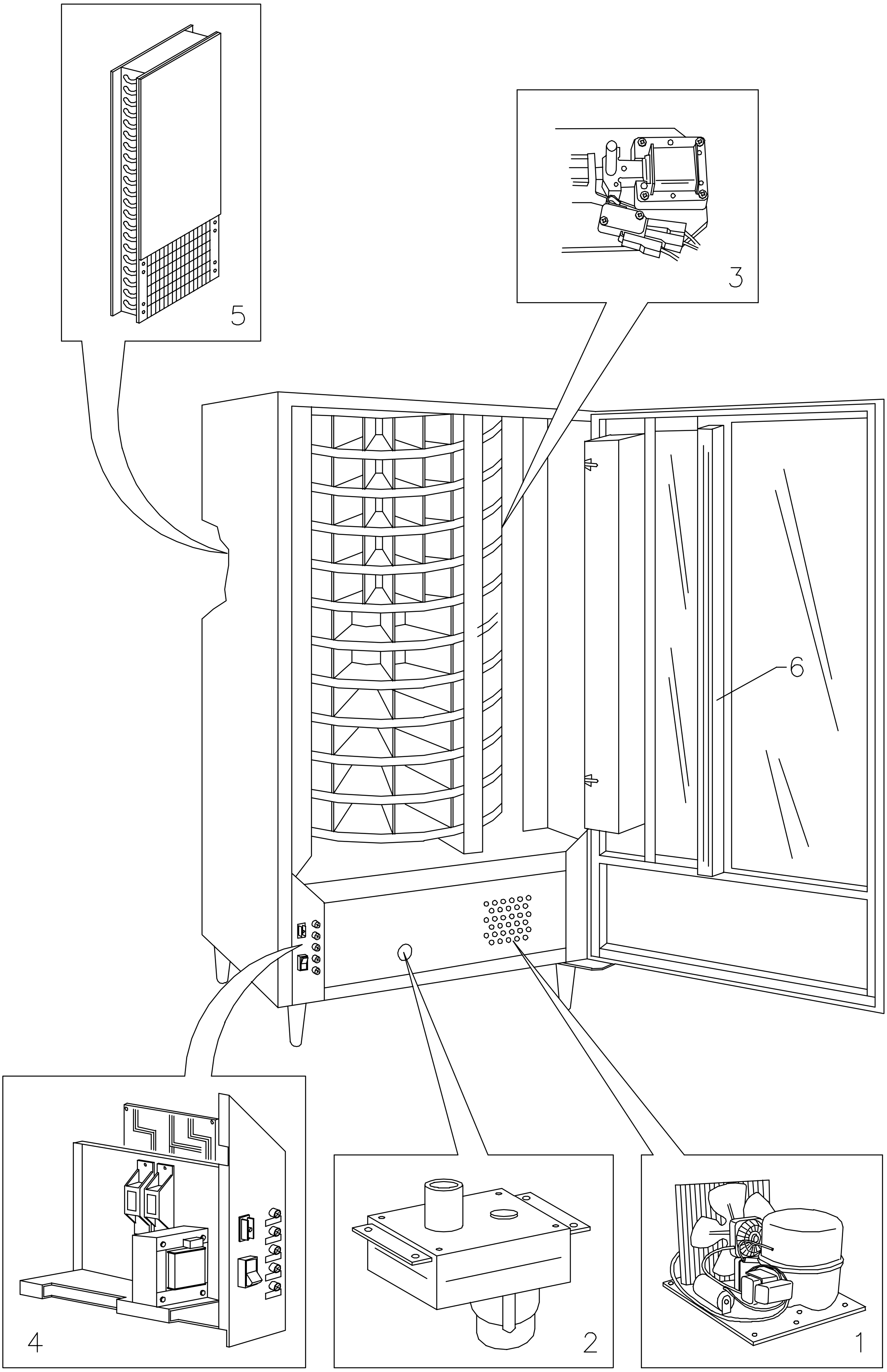


fig. B

6 - INTERVENTIONS SUR LE DISTRIBUTEUR

6.1 MICROINTERRUPTEUR PORTE (fig.3)

Sur le renfort en bas se trouvent deux microinterrupteurs -.A fig.3 - protégés contre les interventions accidentelles et qui peuvent être activés seulement par la clé spéciale en dotation.
Le microinterrupteur plus haut sert, conformément aux normes, à débrancher toutes les parties électriques de la machine quand on ouvre la porte. Si nécessaire on peut brancher l'alimentation de nouveau à l'aide de la clé spéciale.

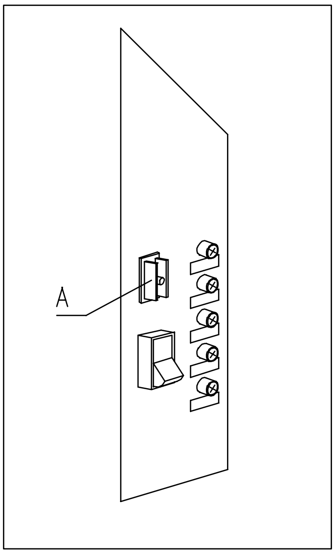


fig. C

6.2 CHARGEMENT DES PRODUITS

Quand le distributeur est mis en marche il faut procéder ainsi:

1) Ouvrir la porte du distributeur
2) Désinsérer les électro-aimants en déclenchant par conséquant aussi les petits pistons correspondants aux plateaux qui de cette façon peuvent tourner pendant le chargement.
3) Faire tourner manuellement les plateaux pour le chargement.
4) Le chargement achevé, s'assurer que le compartiment vide de tous les plateaux donne sur le portillon de prélèvement des produits.

N.B. Vérifier à ce que les produits ne dépassent pas les bordes des plateaux.

6.3 PROCEDURE DE VENTE D'UN PRODUIT.

Après avoir chargé le distributeur avec les produits choisis (selon les instructions du par. 6.2), en avoir determiné le prix de vente, après avoir rempli les tubes avec de la monnaie appropriée (si le distributeur est muni d'un monnayeur rendeur) le distributeur est prêt pour la vente des produits.

1) Introduire l'argent suffisant à l'achat du produit.
2) Pousser sur le poussoir correspondant au produit choisi.
3) Prélever le produit du portillon qui s'est débloqué automatiquement.

7 - PLATINE DE CONTROLLE

7.1 REGLAGES AU MOYEN DES DIP-SWITCHES fig. 4

Sur la platine électronique il y a 3 couples de dip-switch: SW1-SW2-SW3, au total 6 dip-switch.
Pour sélectionner une fonction il faut positionner le dip_switch correspondant sur ON (vers le haut), OFF (vers le bas).

DIP-SWITCH SW1 POUR SÉLECTIONNER LE MODÈLE DE MONNAYEUR

SW1-1	réservé, toujours sur OFF
SW1-2	OFF = monnayeur executive normale ON = monnaueyr executive Coges.

DIP-SWITCH SW2 POUR SÉLECTIONNER DÉSEXCITATION AIMANTS SÉLECTION.

SW2-2	SW2-1	
OFF	OFF	retard de 100 msec
OFF	ON	retard de 200 msec
ON	OFF	retard de 300 msec
ON	ON	retard de 400 msec

DIP-SWITCH SW3 POUR SÉLECTIONNER INTERVALLE DÉGIVRAGE.

SW3-2	SW3-1	
OFF	OFF	dégivrage toutes les 04 heures
OFF	ON	dégivrage toutes les 06 heures
ON	OFF	dégivrage toutes les 08 heures
ON	ON	dégivrage toutes les 10 heures

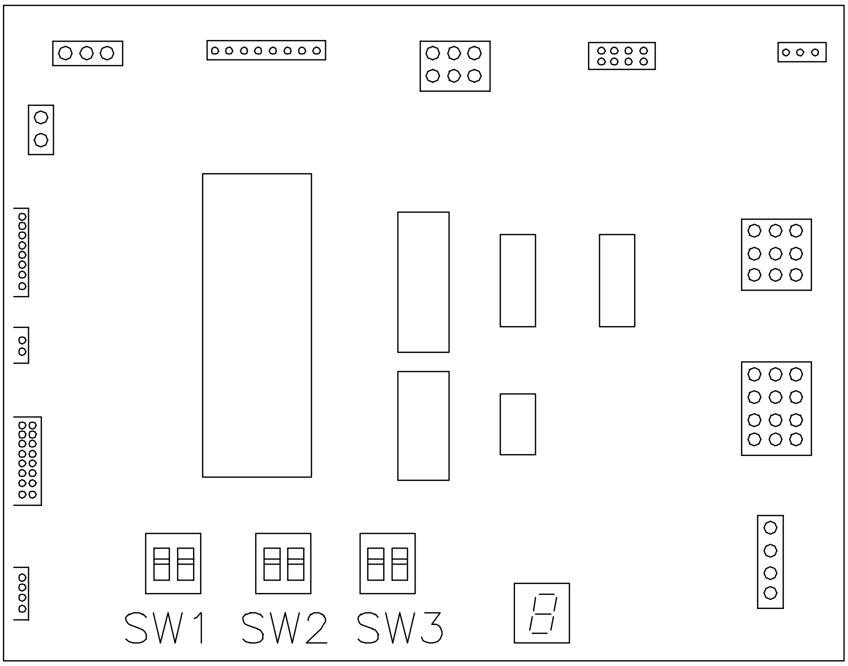


fig. D

7.2 LISTE DES CARACTÈRES VISUALISÉS SUR LE DISPLAY PLATINE fig. 4

CARACTÈRE		SIGNIFICATION
0	=	PAS UTILISÉ
1	=	INTERRUPTION COMMUNICATIONS AVEC LE MONNAYEUR
2	=	PAS UTILISÉ
3	=	VENTE LIBRE (PAS GÉRÉE)
4	=	THERMIQUE MOT.COL.1 A FONCTIONNÉ
5	=	THERMIQUE MOT.COL.2 A FONCTIONNÉ (BO-FAS_DUO)
6	=	CYCLE RECHARGEMENT EN COURS
7	=	MICRO PORTILLON PAS AU REPOS
8	=	MONNAYEUR INHIBÉ (PAS GÉRÉ)
9	=	AIMANTS PAS AU REPOS OU MICRO SÉRIE PAS OK
A	=	POTENTIOMÈTRE INTERROMPU OU DÉFECTUEUX
a	=	POUS.SEL.X TOUJOURS PRESSÉ (PAS GÉRÉ)
b	=	MICRO SERRURE OU AIMANT SERR. PAS OK
C	=	CYCLE DÉGIVRAGE EN COURS
c	=	SONDE DÉFECTUEUSE OU INTERROMPUE
d	=	AIMANT X NE S'ATTIRE PAS (TX failure vend)
E	=	CYCLE AUTOTEST EN COURS
F	=	COMMENCEMENT EXÉCUTION PROGRAMME (SEULEMENT AU RESET)
P	=	ERREURE SOFTWARE
-	=	FONCTIONNEMENT NORMALE

INTERPRÉTATION DE LA SIGNIFICATION DES CARACTÈRES DU TABLEAU

CARACTÈRE "1"
Le caractère **"1"** apparaît lorsque la platine de contrôle ne réussit pas à communiquer avec le monnayeur.
Vérifier si le DIP-SWITCH DSW1 est placé correctement. Autrement
1) Contrôler si le monnayeur a été programmé correctement.
2) Contrôler la connexion électrique entre le connecteur JP11 sur la platine et le monnayeur.

CARACTÈRE "4"
Le caractère **"4"** apparaît lorque le thermique du moteur colonne a fonctionné suite à une surchauffe du moteur.
Attirer manuellement tous les petits pistons des aimants et vérifier si la colonne tourne librement.
Autrement:
1) Contrôler la connexion électrique entre le connecteur JP1 sur la platine et le thermique 1.

CARACTÈRE "5" (Seulement pour les distributeurs BO et FAS-DUO)
Le caractère **"5"** apparaît lorsque le thermique du moteur pour le prélèvement des bouteilles/boîtes a fonctionné suite à une surchauffe du moteur.
Contrôler que le moteur de prélèvement ne soit pas bloqué.
Autrement:
1) Contrôler la connexion électrique entre le connecteur JP1 sur la platine er le thermique 2.

CARACTÈRE "7"
Le caractère **"7"** apparaît lorque le micro du portillon n'est pas pressé (Portillon ouvert)
Vérifier si le portillon se ferme correctement.
Autrement:
1)Vérifier la connexion électrique entre le connecteur JP6 sur la platine et le micro du portillon.
2) Vérifier l'integrité du micro du portillon.

CARACTÈRE "9"
Le caractère **"9"** apparaît surtout lorsque un aimant de sélection n'est pas au repos.
Vérifier si tous les aimants sont au repos (petits pistons rentrés).
Autrement:
1) Vérifier si la série des micros aimants constitue un circuit fermé sur le connecteur JP5 de la platine.

CARACTÈRE "A"
Le caractère **"A"** apparaît lorsque le potentiomètre pour le réglage de la température est interrompu.
Vérifier si le potentiomètre est défectueux
Autrement:
1) Vérifier la connexion électrique entre le connecteur JP10 et le potentiomètre.

CARACTÈRE "b"
Le caractère **"b"** apparaît lorsque le micro serrure portillon reste pressé.
Vérifier si la serrure est fermée lorsque le portillon est fermé.
Autrement:
1) Vérifier si la serrure est bloquée.
2) Vérifier la connexion électrique entre le connecteur JP6 sur la platine et le micro serrure.

CARACTÈRE "C"
Le caractère **"C"** indique que le cycle de dégivrage est en cours.

CARACTÈRE "c"
Le caractère **"c"** apparaît lorsque une sonde de températire est interrompue.
Contrôler la connexion électrique entre le connecteur JP10 sur la platine et la sonde de la température
Autrement remplacer la sonde défectueuse

CARACTÈRE "d"
Le caractère **"d"** apparaît pendant la vende lorsque le petit piston de l'aimant de sélection ne s'attire pas.
Vérifier si le petit piston de l'aimant de la sélection effectuée est bloqué ou endommagé.
Autrement:
1) Vérifier si le fusible sur la platine est brûlé
2) Vérifier la connexion électrique entre l'aimant de sélection et le connecteur JP7 sur la platine.

CARACTÈRE "F"
Le caractère **"F"** apparaît lors de l'allumage de la machine.
(reset platine effectué).

CARACTÈRE "P"
Le caractère **"P"** apparaît s'il y a eu une erreur pendant l'exécution du programme pour le fonctionnement de la platine.
Lever l'alimentation et après quelques secondes donner l'alimentation de nouveau.
Si l'erreur persiste, remplacer la platine.

CARACTÈRE "-"
Le caractère **"-"** apparaît pendant le fonctionnement normale de la machine; aucune défaillance relevée.

8 SYSTEMES DE PAIEMENT

Au choix on peut monter les systèmes de paiement suivants:
1) Sélecteur de monnnaie:
- MARS MS130B1
- NRI G-18
- FAGE (24V)
- COGES EUR 10

2) Monnayeurs:
- MARS 1600,1900 (Executive)
- NRI (Executive)
- COGES ECS (Executive)

NB:
Puisque le display du distributeur ne fait pas partie de l'équipement standard, les monnayeurs doivent être achetés équipés avec le display.

8.1 MONTAGE DU SELECTEUR DE MONNAIE FIG. 5

Dans le cas où on veut monter seulement le sélecteur de monnaie, il est nécessaire de disposer de la platine d'interface (code FAS 000000) qui doit être montée à l'intérieur du box monnayeur dans les supports prévus. Cette platine doit être connectée au connecteur au quel on connecte normalement le monnayeur, tandis que le sélecteur doit être connecté au flat 16 voies de l'interface même (rif. B fig. 5).
Le sélecteur de monnaie doit être demandé aux fournisseurs habituels monté sur carcasse qui permette un attelage mécanique adéguat à la machine et une canalisation correcte de la monnaie sur la caisse.
La platine interface sélecteur est équipée de display et peut être programmée à l'aide du clavier de sélection de la machine.

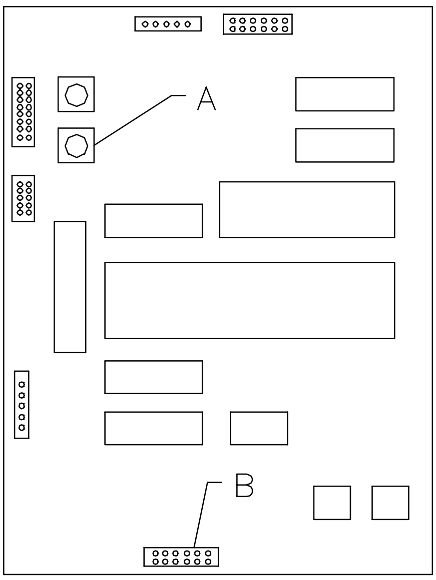


fig. E

8.2 PROGRAMMATION PARAMETRES PLATINE INTERFACE

9 REGLAGES

9.1 - ELETTRO-AIMANTS DE DEVERROUILLAGE

Quand on a introduit l'argent et choisi le produit, on aura que:

1) L'électro-aimant est exité, déclenche le petit piston et ouvre le micro A Fig. 6, en débloquant le plateau.
2) Le motoréducteur tourne le plateau sélectionné.
3) L'électro-aimant est désexité et entre dans le premier trou qu'il trouve.
4) Le motoréducteur s'arrête.

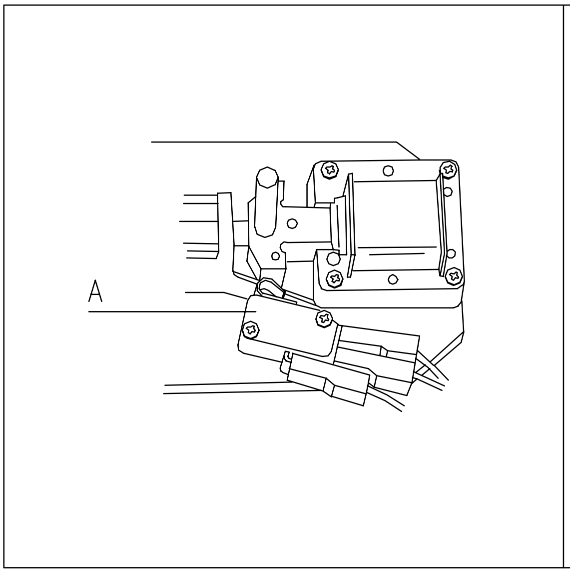


fig. F

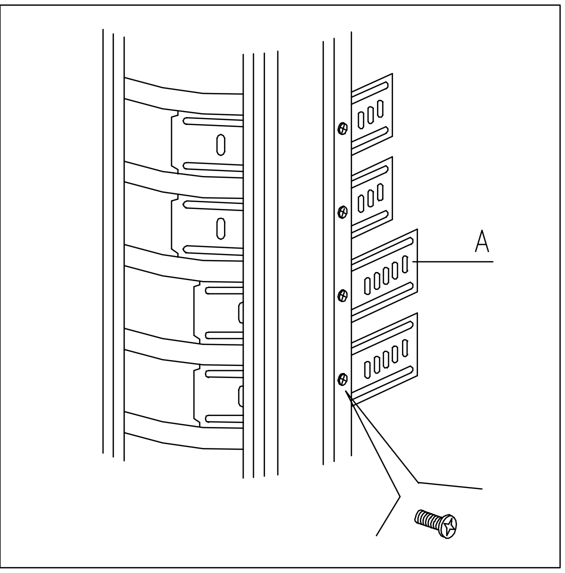


fig. G

9.2 - COMPARTIMENTS PLATEAUX DE SELECTION

Les plateaux de sélection fournis dans le distributeur ont les compartimens qui sont déjà préréglés comme en Fig. 8-9. Il peut être nécessaire de modifier les dimensions des compartiments pour recevoir des produits différents. On peut varier le nombre des compartiments en éliminant ou en adjoutant des palettes de séparation. Le nombre des compartiments par plateau peut être: 4, 6, 8, 12, 16, 24, 48.

Quand on change le nombre des compartiments il est nécessaire de déplacer aussi les plaques coulissantes qui se trouvent sur le masque couvre-plateau Fig. 7.

Il faut aussi adjouter ou enlever les bouchons qui ferment le petit piston en rapport avec la largeur du compartiment. Suit une description des deux possibles procédures pour la substitution des palettes de séparation.

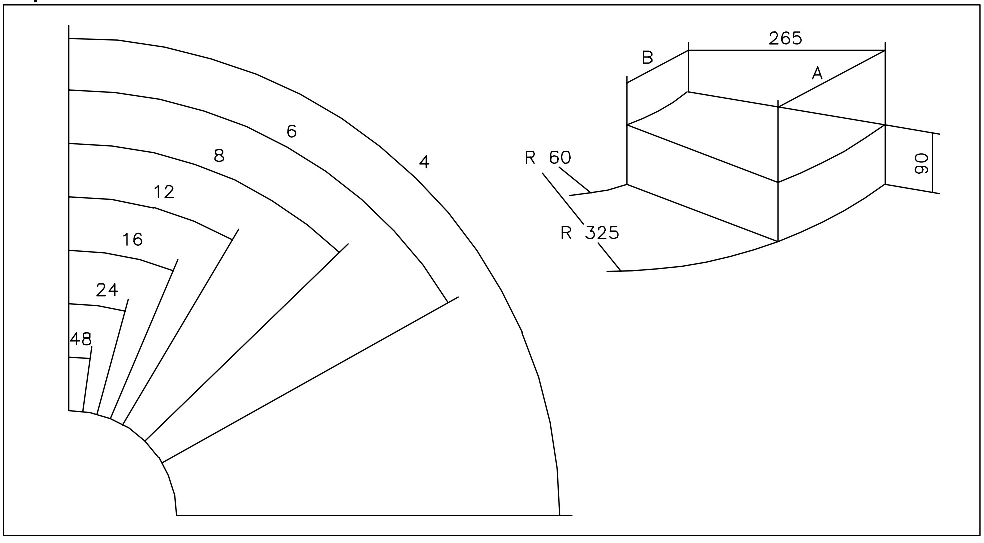


fig. H

SUBDIVISION COMPARTIMENT FIG. 9

NB: Pour modifier le nombre des compartiments il n'est pas nécessaire d'enlever le plateau du distributeur.

∆ Sans bouchon couvre-trou.

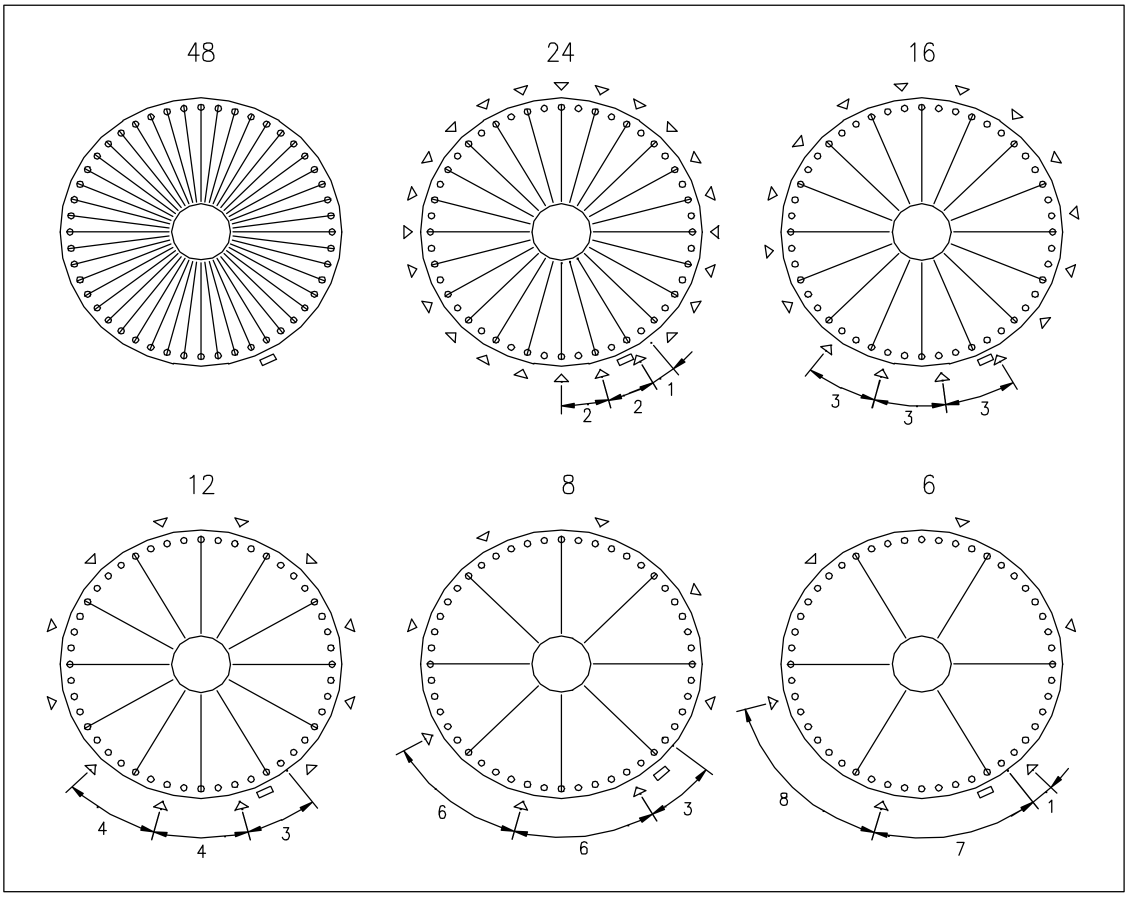


fig. I

9.3 -MODIFICATION DU NOMBRE DES COMPARTIMENTS

1) Ouvrir la porte principale pour accéder à la colonne des plateaux.
2) Décrocher la grille antérieure gauche en acier réf.B fig.10.
3) En adjoutante des palettes de séparation: insérer les palettes dans le moyeu central du plateau fig. 11.
4) Tourner le plateau qui se trouve sous le plateau dont on veut modifier le nombre des palettes de séparation, jusqu'au moment où le trou grand de la bague supérieure se trouve sous la palette de séparation qu'on veut adjouter fig. 12
5) Adjouter le tirant pour la palette de séparation dans le trou grand et le visser avec la clé spéciale en dotation.
6) Pour le dernier plateau en bas, il faut utiliser comme trou celui en bas du caisson réf. A fig. 10, après s'être placés par rapport à lui.
7) Fixer les palettes de séparation de la même façon.
8) Mettre les bouchons à tous les trous qui doivent être fermés, comme déjà vu précédemment en fig. 9.
9) Remettre à sa place le masque en acier Inox.
10)Placer, sur la base des espaces créés, les plaques coulissantes comme décrit précédemment dans le paragraphe "COMPARTIMENT PLATEAUX DE SELECTION" et schématisé en Fig. 7 réf. A.

N.B. Toutes ces operations peuvent être facilitées en enlevant les plateaux du distributeur comme expliqué au paragraphe suivant.

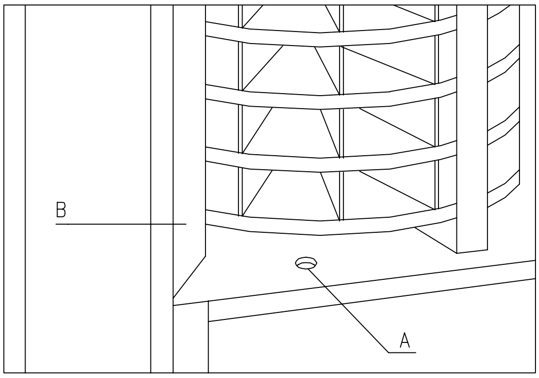
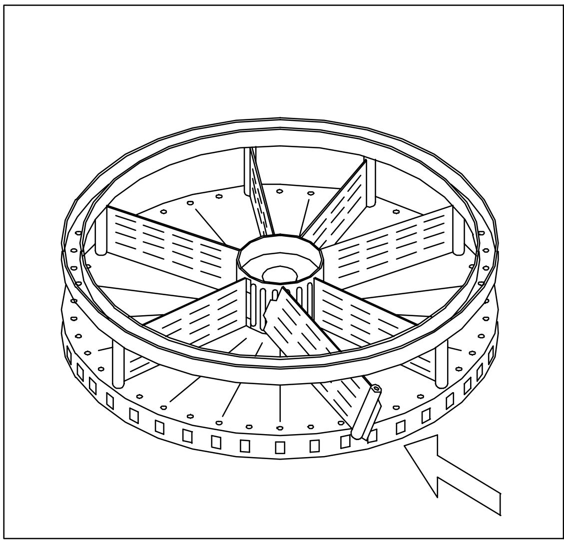


fig. J



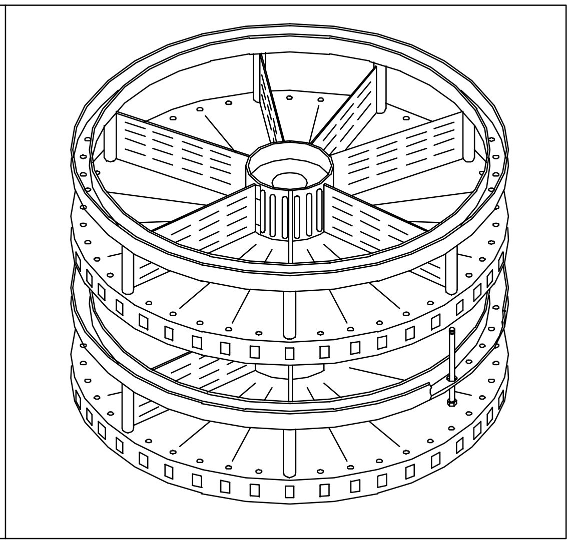


fig. K fig. L

9.4 -PROCEDURE DE DEPLACEMENT DES PLATEAUX

1) Débrancher l'alimentation électrique et ouvrir la porte principale de manière à avoir accès à la colonne des plateaux et aux électro-aimants.

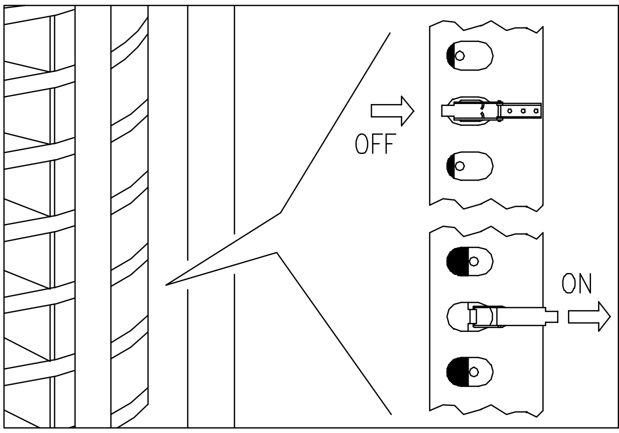
2) Accrocher les petits pistons à l'aide des crochets dans le couvre-colonnette fig. 13

3) Ouvrir le masque couvre-plateaux gauche et démonter le masque droite.

4) Prendre la manivelle en dotation.

5) Localiser le groupe de relevage dans la partie inférieur du distributeur fig. 14, et en employant la manivelle faire tourner la barre dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre jusqu'à la fin de course, de façon à abaisser les plateaux.

6) Extraire les plateaux un à la fois, de haut en bas.



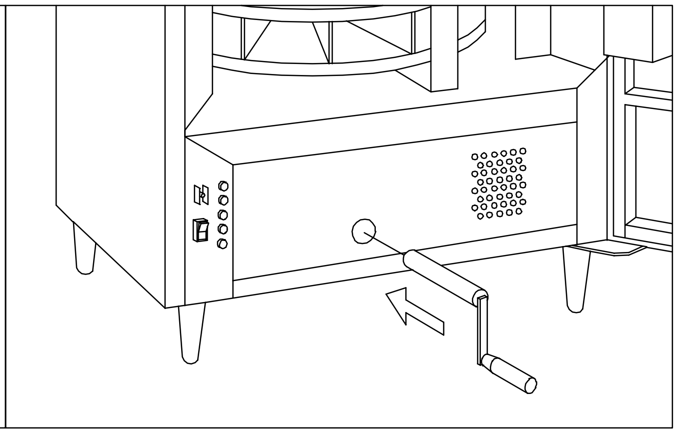


fig. M fig. N

N.B. Veuillez s'il vous plaît effectuer périodiquement le contrôle suivant:

a) Monter le premier cône (premier cône intérieur)
b) Le soulever avec la manivelle jusqu'à la fin de course
c) Contrôler à ce que la distance entre le premier cône de la zone B et la bride en haut soit de 1207 mm; si nécessaire, régler l'hauteur par la vis A (fig 15)

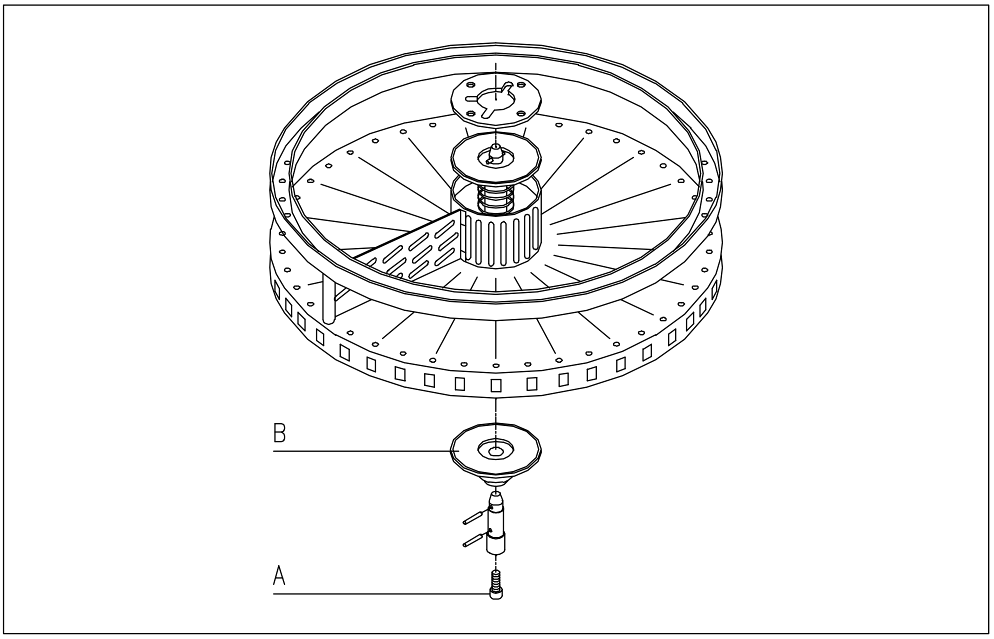


fig. O

9.5 -PROCEDURE D'INSTALLATION DES PLATEAUX

Pour remettre les plateaux dans le distributeur on doit suivre l'opération inverse de la procédure de déplacement des plateaux. Quand on place les plateaux on doit faire attention que la clavette de chacun d'eux soit alignée avec la fente du cône situé au-dessous, de sorte que chacun d'eux s'accroche, Quand on a placé tous les plateaux, faire monter la colonne à l'aide de la manivelle en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
Quand la manivelle se bloque, cela signifie que les plateaux sont à leur place. Contrôler l'alignement des petits pistons des électro-aimants de déclenchement avec le bord des plateaux. Le petit piston doit se trouver au milieu du bord. Enfin remettre à leur place les masques en acier, décroncher les petits pistons et fermer le distributeur.

9.6 -PROCEDURE DE DEPOSE DE LA COLONNE PLATEAUX FIXES fig. 16

1) Ouvrir la porte principale e débrancher l'alimentation électrique de façon à pouvoir accéder à la colonne des plateaux fixes et aux électro-aimants.
2) Après avoir ouvert la porte, enlever les masques en acier de droite et de gauche. On enlève le masque à gauche dévissant les vis autotaradeuses fixées sur la partie latérale du caisson près du fluos. On enlève le masque à droite dévissant les vis M6 qui fixent les équerres-support. Avant d'effectuer ce procédé faire éventuellement des points de repère pour pouvoir ensuite la remonter dans la position originale.
3) Si la petite colonne en est équipée, éloigner les petits pistons des disques au moyen de la tige de décrochement, autrement dévisser la petite colonne et la décrocher des disques. Il est conseillé de faire même ici des points de repère pour pouvoir ensuite remonter le petit montant correctement.
4) Fermer la porte, coucher le distributeur sur sa partie postérieure et ouvrir de nouveau la porte.
5) Enlever la tôle inférieure, dévisser et enlever le moto-reducteur.
6) Dévisser la plaque porte-palier et enlever tous (part. no.1, no.2, no.3 fig.16). Faire des points de repère autour de la plaque pour pouvoir ensuite remonter cet ensemble dans la position originale.
7) Deplacer la colonne vers le bas de la machine à fin que l'arbre de cette dernière sorte de la coquille en plastic (part. 7 fig.16).
8) Extraire du caisson le montant horizontalement et l'appuyer debout retourné sur une palette.
9) Enlever la clavette (part.4 fig.16), les chevilles (part.5 fig.16) qui fixent les moyeux d'entraînement (part.6 fig.162) et extraire les plateaux.

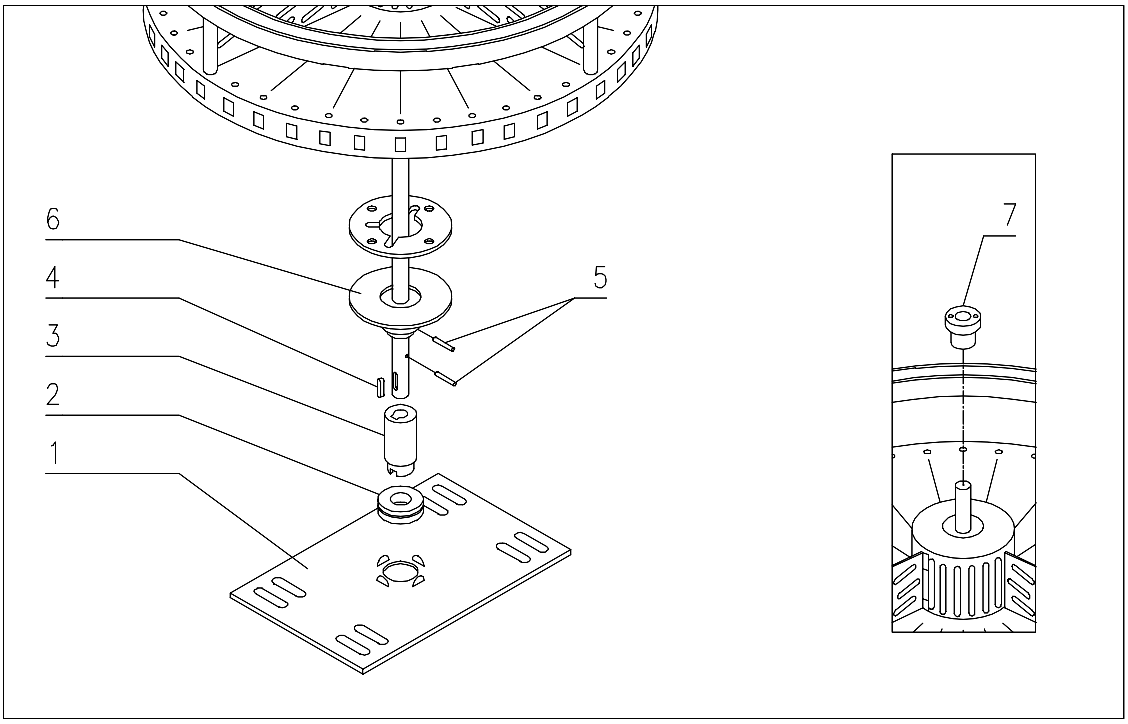


fig. P

9.7 - PROCEDURE DE DEMONTAGE DU NEON fig. 17

1) Neon porte:
A) Lever la couverutre en plexiglas et dévisser la vis autotaradeuse en bas.
B) Lever le support en tôle avec le plexiglas jusqu'à ce que les joints à baïonette ne s'enlevent.
C) Détacher le connecteur électrique situé dans la partie inférieure du support en tôle.
D) Enlever le plafonnier de protection en plexiglas.
E) Remplacer le tube du néon.
F) Pour le montage répéter l'opération inverse.

2) Néon situé à l'intérieur du distributeur:
Le porte-néon se trouve à l'intérieur, derrière le petit masque en acier percé, dans le côté gauche.
A) Décrocher le petit masque et l'ouvrir vers la gauche.
B) Lever la couverutre en plexiglas et dévisser la vis autotaradeuse en bas.
C)Lever le support en tôle avec le plexiglas jusqu'à ce que les joints à baïonette ne s'enlevent.
D) Enlever le plafonnier de protection en plexiglas.
E) Remplacer le tube du néon.
F) Pour le montage répéter l'opération inverse.

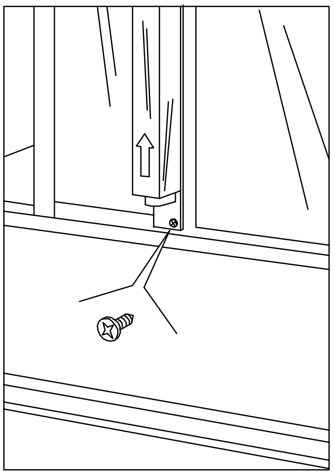


fig. Q

Si on veut enlever complètement la douille il faut dévisser le renfort en bas à gauche pour pouvoir enlever le câble et détacher le connecteur situé en bas à côté des réacteurs.

9.8 - MONTAGE DES ENGRENAGES DU MOTOREDUCTEUR fig. 18-19

1) Insérer les rondelles de calage dans les positions 1-2-3 (fig.19).
2) Insérir l'engrenage à dents hélicoïidales fig.18 réif. 8 Z=87 renforcé, en faisant attention à ce que le pignon soit tourné vers le haut.
3) Insérer dans le trou l'arbre avec l'engrenage à denture droite fig.18 réf 7 Z=54.
4) Insérir sur l'arbre latéral l'engrenage à dents hélicoïdales fig.18 réf. 3 Z=46, en faisant attention à ce que le pignon à denture droite soit tourné vers le bas.

9.9 -REGLAGE SERRURE PORTE

Pour avoir une différente pression de fermeture de porte il faut agir sur la vis de blocage qui se trouve sous le trou où s'accroche la tige de la serrure (sur le côté gauche du distributeur).
En tournant la vis de blocage dans le sens des aiguilles d'une montre on obtient un serrage plus étroit, tandis qu'en tournant en sens inverse de celui des aiguilles d'une montre on desserre la fermeture.

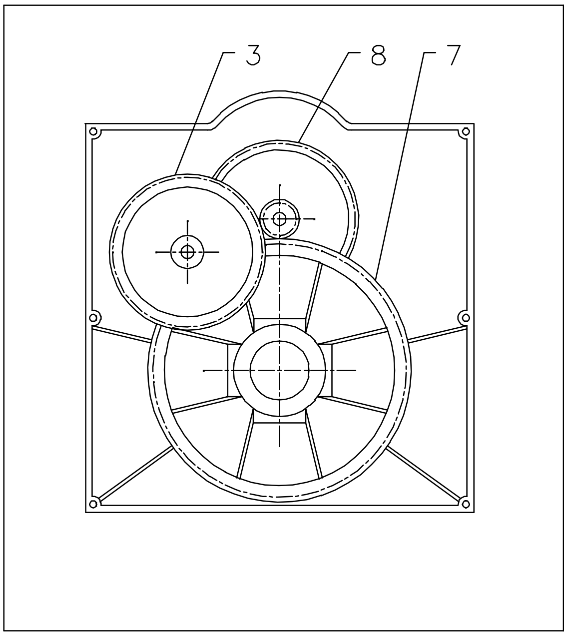


fig. R

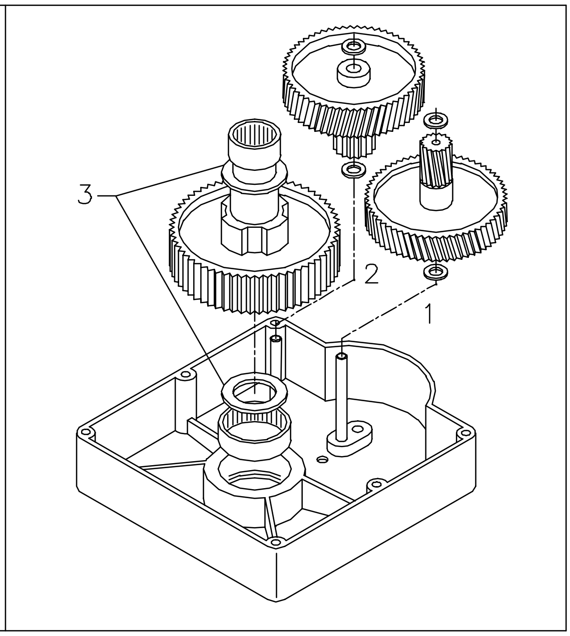


fig. S

10 NETTOYAGE

Le distributeur doit être nettoyé périodiquement pour assurer les conditions d'higiéne prescrites à la vente des produits alimentaires. Contacter l'officier de santé publique pour une solution appropriée du nettoyage et des règles spéciales pour un emploi correct des distributeurs automatiques.
ATTENTION: il est conseillé d'arrêter la machine en agissant sur l'interrupteur général avant de commencer les opérations de nettoyage.

10.1 POINTS IMPORTANTS POUR LE NETTOYAGE

A - Nettoyer avec un détergent spécifique:
1) L'intérieur du caisson
2) Les compartiments de la colonne
3) La petite cuve de l'évaporateur

B - Nettoyer avec une solution pour les verres:
1) Verre d'exposition
2) Verre du portillon de prélèvement

C - Nettoyer avec une solution pour l'acier inox:
1) Les masques

D - Système de réfrigération:
Nettoyer le condensateur avec un aspirateur ou avec de l'air comprimée. Contrôler qu'il y ait un passage d'air entre le devant et le derrière du condensateur.
Après cette opération, on doit toujours nettoyer le caisson.
Si on ne fait pas convenablement cette opération ou on ne la fait pas du tout, on risque d'endommager irréparablement le système de réfrigération.

ATTENTION: NE JAMAIS PLONGER LE MONNAYEUR DANS L'EAU ET NE JAMAIS EMPLOYER DE SOLVANTS, D'EPONGES OU DE BROSSES METALLIQUES. ON NE DOIT VAPOROSER AUCUN LUBRIFIANT.

11 - RECHERCHE LOGIQUE DES PANNES

Les pages qui suivent contiennent une liste avec les indications possibles des pannes qui pourraient se produire au moment du fonctionnement du distributeur, leur cause probable et le remède conseillé. Si un problème se manifeste on doit faire référence aux explications des opérations.

Exemple d'écriture:

+ **Panne**
- **Cause possible**
x **Remède**

+ Groupe frigorifique ne fonctionne pas
- Câble alimentation n'est pas connecté
x Brancher la prise du courant
- Tension trop faible
x Arranger la source de tension
- Le thermostat de contrôle ne fonctionne pas
x Remplacer le thermostat
- Circuits électriques ouverts
x Localiser et réparer l'interruption
- Condensateur de démarrage du moteur, relais ou protection thermique de surcharge défectueux
x Localiser et remplacer

+ Le compresseur se surchauffe
- Le relais du compresseur ne fonctionne pas d'une manière régulière
x Contrôler et remplacer le relais
- L'hélice de ventilation du condensateur ne fonctionne pas régulièrement
x Contrôler et remplacer la partie défectueuse
- Condenseur sale ou bouché
x Nettoyer le condenseur
- Filtres sales ou bouchés
x Nettoyer les filtres

+Le distributeur fonctionne seulement pour des cycles brefs (il s'allume et s'arrête en moins d'une minute) ou fonctionne sans interruption.
- Condenseur sale ou bouché
x Nettoyer le condenseur
- Circulation de l'air insuffisante
x S'assurer que l'espace au-dessus du caisson soit au moins de 20 cm
- Tension trop basse
x Contrôler la tension qui doit être au moins 220 v ac 50 hz
- Protection thermique de surcharge du moteur défectueuse
x Localiser et remplacer

+ L'unité fonctionne, mais ne refroidit pas
- Réfrigérant insuffisant
x Localiser la fuite, réparer, vider et recharger
- Formation de glace dans l'évaporateur
xDégivrer et contrôler le fonctionnement
- Joint de porte ne ferme pas
x Vérifier et réparer

+ Température à l'intérieur est trop haute
- Le relais du compresseur est cassé
x Contrôler et remplacer le relais
- Le compresseur ne fonctionne pas
x Vérifier le condensateur de démarrage, remplacer le compresseur
- Fuite du système de réfrigération
x Réparer la fuite, vider et recharger
- Platine de contrôle défectueuse
x Remplacer

+ La lampe fluorescente ne s'allume pas
- Lampe fluorescente, réacteur ou starter défectueux
x Contrôler et remplacer les éléments défectueux
- Fusible brûlé
x Contrôler et remplacer si nécessaire

+ Toute la monnaie introduite est rejetée
- Le monnayeur est défectueux
x Remplacer le monnayeur
- Le câble n'est pas branché
x Vérifier la connexion

+ Fermeture défectueuse de la serrure du portillon de prélèvement
- La serrure se ferme et le portillon est encore ouvert.
x Régler le levier du micro de la charnière du portillon au moyen de la vis située sur le levier. quand le portillon est fermé, le micro doit commuter sitôt que le portillon s'ouvre.

GARANTIE

La société garantit ses distributeurs pour une période de 12 mois contre tous défauts mécaniques reconnus par le constructeur (Référence aux normes ANIE). Les mauvaises utilisations du distributeur, par exemple, tension électrique incorrecte, introduction de monnaies défectueuses, malpropreté, etc. ne sont pas couvertes par cette garantie. Toutes interventions techniques dues à la mauvaise utilisation de la machine seront à la responsibilité du client.

COD. 220522

INHALTSVERZEICHNIS

1 - VORWORT .... pag. 2

2 - TECHNISCHE KENNZEICHEN .... pag. 5

3 - EINRICHTUNGSVORGANG.. pag. 6
3.1 - TRANSPORT UND LAGERUNG .... pag. 6
3.2 - AUSPACKUNG .... pag. 6
3.3 - BEMERKUNG ZUR INSTALLATION.. pag. 6
3.4 - BEMERKUNG ZUR VERSCHROTTUNG DES AUTOMATEN .... pag. 6

3.5 - EINRICHTUNG .... pag. 7

4 - TÜRBESTANDTEILE .... pag. 8

5 - INNENBESTANDTEILE .... pag. 8

6 - EINGRIFFE AUF DEN VERKAUFSAUTOMATEN.. pag. 10
6.1 - MIKROSCHALTER TÜR .... pag. 10
6.2 - BEFÜLLUNG MIT WAREN .... pag. 10

6.3 - VERKAUFSVERFAHREN .... pag. 10

7 - KONTROLLPLATINE .... pag. 11
7.1 - EINSTELLEN DES BETRIEBES DES AUTOMATEN MITTELS DIP-SWITCH pag. 11

7.2 - TAFEL DER ZEICHEN, DIE AUF DEM DISPLAY ERSCHEINEN KÖNNEN pag. 12

8 - ZAHLUNGSSYSTEME .... pag. 14
8.1 -MONTAGE EINES MÜNZENWÄHLERS AUF VERKAUFSAUTOMATEN ..... pag. 14

8.2 - PROGRAMMIERUNG PARAMETER INTERFACE-KARTE .... pag. 15

9 - REGELUNGEN.. pag. 16
9.1 -AUSLÖSEELEKTROMAGNET .... pag. 16
9.2 -FÄCHER DER SORTIERUNGSETAGEN .... pag. 16
9.3 -ÄNDERUNG FÄCHERANZAHL .... pag. 17
9.4 -VERFAHREN ZUR ENTFERNUNG DER SCHEIBEN.................................... pag. 18
9.5 -VERFAHREN ZUR MONTAGE DER SCHEIBEN .... pag. 19
9.6 -VERFAHREN ZUR ENTFERNUNG DER FESTSCHEIBEN-SÄULE .... pag. 20
9.7 -ANWEISUNGEN DEMONTAGE DER NEONRÖHRE.................................... pag. 21
9.8 -MONTAGE DER GETRIEBE AM VERMINDERER .... pag. 21

9.9 -REGELUNG TÜRSCHLOß .... pag. 21

10 - REINIGUNGSANWEISUNGEN.. pag. 22

10.1 - WICHTIGE REINIGUNGSPUNKTE .... pag. 22

11 - LOGISCHE FEHLERSUCHE... pag. 23

- GARANTIE .... pag. 24

- ELEKTRISCHE SCHEMAS

VORWORT

Diese Unterlagen sind ein wesentlicher Bestandteil des Geräts. Deswegen müssen sie ihm in seinen Eigentumsübergängen oder Betriebsumstellungen immer nachfolgen.

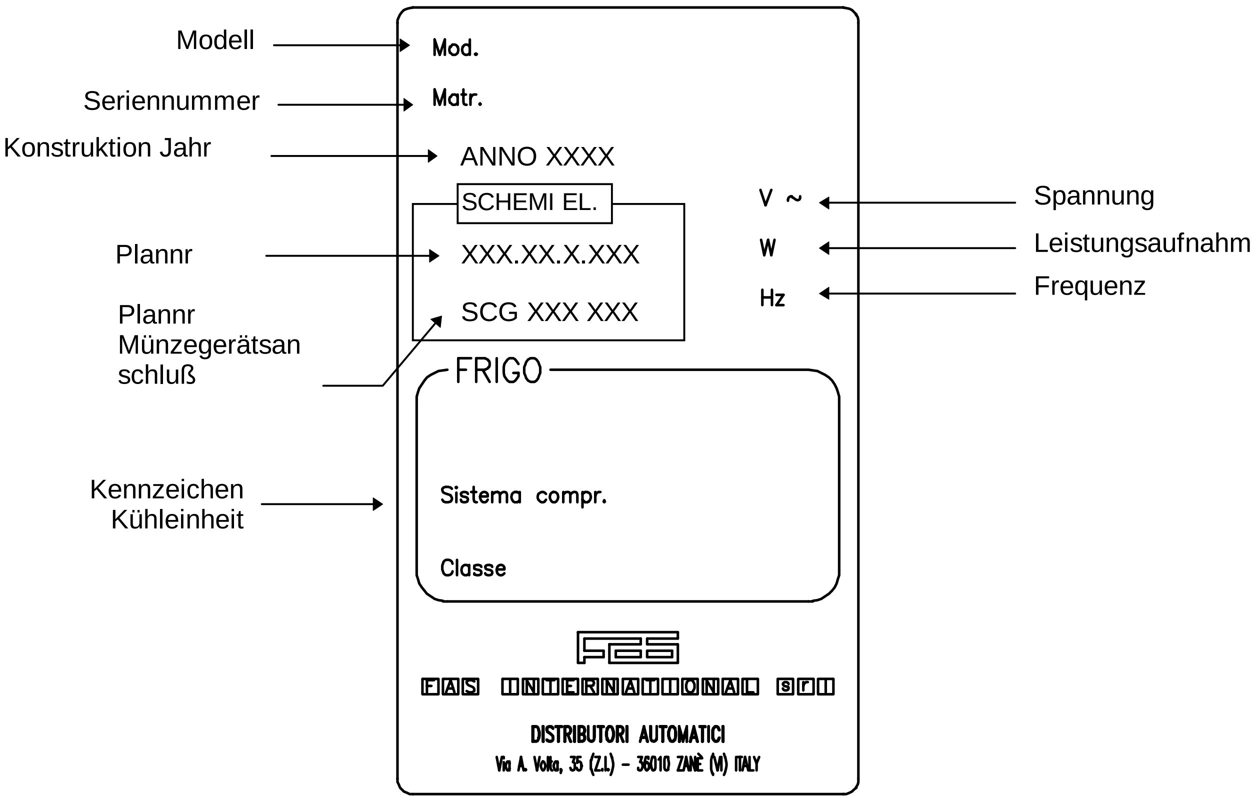
Vor der Aufstellung und Verwendung des Automaten muß man diese Betriebsanleitung sorgfältig lesen und ihren Inhalt gut verstehen, denn sie gibt bedeutende Informationen bezüglich der Installationssicherheit, der Verwendungsnormen und der Wartungsoperationen.

IDENTIFIZIERUNG DES AUTOMATEN

Die ersten Seiten dieses Heftes erklären, wie den FAS INTERNATIONAL-VERKAUFSAUTOMATEN zu identifizieren, was sich als sehr wichtig erweisen wird, um unsere Leistungen bezüglich der Ersatzteile effizienter und kurzfristiger zu erbringen. Darüber hinaus können wir Ihnen damit möglichst bald sichere technische Informationen geben.
Es ist deshalb **ratsam,** die Typensschilder nicht zu beschädigen oder zu entfernen.

WOMIT DER AUTOMATAT IDENTIFIZIERT WIRD

Bei dem Typenschild handelt es sich um ein Kunststoffschild, auf dem sich alle Angaben befinden, die im Notfall der Firma FAS INTERNATIONAL srl anzugeben sind.
Es ist das einzige Schild, das vom Hersteller als Identifikationsmittel des Produktes anerkannt ist.
Es folgt eine genaue Kopie des Schildes.



WO DAS TYPENSCHILD ANGEBRACHT IST

Es befindet sich sowohl auf der Rückseite des Gehäuses als auch innerhalb des Gehäuses selbst; um sicherer zu sein, registrieren und bewahren Sie diese Nummer sorgfältig in Ihren Archiven auf.

MIT WEM SICH IM STÖRUNGSFALL IN VERBINDUNG SETZEN

Im Notfall oder wenn man weitere Erklärungen braucht, kann sich der Kunde wegen Geschäftsproblemen oder technischen Schwierigkeiten an den Gebietsvertretern oder Importeuren wenden, die mit der Herstellerfirma FAS INTERNATIONAL srl dauernd in Verbindung sind.
In den meisten Fällen sind viele der technischen Schwierigkeiten durch kleine Operationen lösbar; deshalb raten wir Ihnen diese Betriebsanleitung sorgfältig zu lesen, bevor Sie den Kundendienst benachrichtigen.
Falls die Störungen oder der schlechte Betrieb des Automaten nicht beseitigen werden können, kann sich der Verwender direkt an der Herstellerfirma oder an den Vertretern wenden, deren Liste Sie in der Anlage finden.

FAS INTERNATIONAL srl
Via A. Volta, 35 (Z.I.) - 36010 ZANÈ (VI) ITALY
☎ (0445) 314029 - Fax (0445) 314302

VERWENDUNG DES AUTOMATEN FÜR EINGEPAKTE PRODUKTE

FAS INTERNATIONAL - Automaten sind ausschließlich für den Verkauf und die Verteilung von **eingepakten** Produkten geeignet.

☞ Bei der Einfüllung des Automaten auf die Produktentemperatur besonders achten, denn der Verkaufsautomat keine Anlage zur Abkühlung der Produkte ist, sondern bloß zur Erhaltung der Produktentemperatur.

Einige **Beispiele**:
- Gebäckware, Kekse, Waffeln, usw.;
- Chips, pop corn, Salzgebäck, usw.;
- Bonbons, Pralinen, chewing gum, usw.;
- Belegte Brötchen, Pizzas, (diese Produkte müssen sorgfältig eingepackt sein);

Die Angaben der Hersteller bezüglich der Erhaltungstemperatur und Haltbarmachung jedes Produktes genau beachten.
Jede andere Verwendung des Automaten ist ungeeignet und deswegen gefährlich.

VERWENDUNG DES AUTOMATEN FÜR FLASCHEN/DOSEN

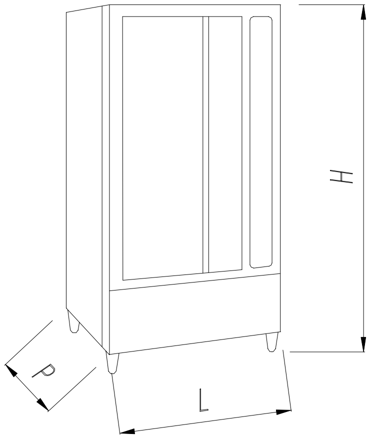
Die FAS INTERNATIONAL - Automaten sind für den Verkauf und die Verteilung von Getränken geeignet.

☞ Bei der Einfüllung des Automaten auf die Produktentemperatur besonders achten, denn der Verkaufsautomat keine Anlage zur Abkühlung der Produkte ist, sondern bloß zur Erhaltung der Produktentemperatur.
Die Angaben der Hersteller bezüglich der Erhaltungstemperatur und Haltbarmachung jedes Produktes genau beachten.
Jede andere Verwendung des Automaten ist ungeeignet und deswegen gefährlich.

LISTE DER KONZESSIONÄRE

PIEMONTE **LIGURIA** **VALLE D'AOSTA**	**EUROVEND** Via R. Romoli, 133 10148 TORINO	tel. 011/2202366 fax 011/2202254
LOMBARDIA	**VENDOMAT spa** Via E. Andolfato,29 20126 MILANO	tel 02/27001000 fax 02/27001100
	GENERAL VENDING Via A. De Gasperi 21057 Olgiate Olona VA	tel. 0331/642000 fax 0331/643160
TRIVENETO **FRIULI V. G.** **TRENTINO A.**	**D.A.C. srl** Via dei Colli, 41 31058 Susegana TV	tel. 0438/450151 fax 0438/450151
	O.D.A.R srl Via Morgagni, 4b 37136 VERONA	tel. 045/504950 fax 045/508302
EMILIA **ROMAGNA**	**MI MATIKsrl** Via del Maccabreccia, 15b 40012 Lippo di Calderara di Reno BO	tel. 051/726233 fax 051/725368
	DAIMA sas Via Mantova, 79 43100 PARMA	tel. 0521/773726 fax 0521/773726
TOSCANA	**CARDI snc** Via Comparetti, 40/42 50135 FIRENZE	tel. 055/672547 fax 055/672547
MARCHE **ABRUZZO - MOLISE** **UMBRIA**	**FILCO D.A. sas** Via Ascoli Piceno, 63 60100 ANCONA	tel. 071/2800294 fax 071/2800295
LAZIO	**MADA SERVICE srl** Via F. Bartoloni, 51 00179 ROMA	tel. 06/7850165 fax 06/7808124
PUGLIA **BASILICATA** **CALABRIA**	**VENDOSERVICE sas** II traversa Le Lamie, 13 70010 Valenzano BA	tel. 080/8791357 fax 080/8775746
CAMPANIA	**ITALMATIC srl** Via Foggia, 34 80134 NAPOLI	tel. 081/5543461 fax 081/284131
SICILIA	**COVEDA snc** Via Nebrodi, 53f 90100 PALERMO	tel. 091/6703955 fax 091/6703955
SARDEGNA	**C.D.A. srl** Via Goldoni, 22a 09131 CAGLIARI	tel. 070/487253 fax 070/490748
	EUROPA	
FRANKREICH	**FAS FRANCE** 10-16 Rue de la Grande Borne 77990 Le Mesnil Amelot	tel. 0033.1.60033646 fax 0033.1.60039521
ENGLAND	**DSTS** Kingston Garth, Hill Morton Lane Clifton Upon Dunsmore, Rugby Warwickshire CV233 OBE	tel. 0044.788.565078 fax 0044.788.573155
SPANIEN	**FASVENDING IBERIA Sa** Avenida de Madrid 133/135 8028 Barcelona	tel. 0034.3.4907949 fax 0034.3.4905459

2 - TECHNISCHE KENNZEICHEN



- Höhe : H = 1830 mm
- Breite : B = 1030 mm
- Tiefe : T = 760 mm
- Gewicht : 275 Kg (ohne Verpackung)
- Spannung : 220 V einphasig 50 Hz
- Leistungsaufnahme : 700 W
- Funktionsbedingungen : max Temperatur 32° C; relative Feuchtigkeit 70-80%
- Kühlungssystem : Kühlgruppe 1/2 HP - gelüfteter Verdampfer - zyklische Enteisung
- Verkaufssystem : FIFO
- Entnahmeklappe : 1
- max. Gewicht je Scheibe : 8 Kg.
- Geräusch : < 70 dB

Die verwendeten Materialen sind den geltenden Sanitätsnormen gemäß. Die elektrische Anlage ist den Sicherheitsnormen C.E.I. gemäß.

3 - EINRICHTUNGSVORGANG

3.1 TRANSPORT UND LAGERUNG

Um den Automaten nicht zu beschädigen, müssen die Ver- und Abladungsoperationen mit besonderer Sorgfalt durchgeführt werden.
Das Automat darf mit einem motorisierten oder manuellen Gabelstapler aufgehoben werden, indem man die Gabel unten am Automaten und an die Seite, die durch die Abbildung auf der Kartonverpackung klar gezeigt ist, einsteckt.

Es ist hingegen **verboten**:

- Den Automaten umzukehren;
- Den Automaten mit Kabeln oder dengleichen ziehen;
- Den Automaten durch seitliche Griffe aufheben;
- Den Automaten mit Schlingen oder Kabeln aufheben;
- Den Automaten oder seine Verpackung schütteln oder ihnen heftige Stöße geben.

Was die Lagerung der Automaten betrifft, muß der Lagerraum trocken sein und eine Temperatur zwischen 0° ÷ 40° C haben. Man darf nicht, mehrere verpackte Automaten aufeinander stapeln. - Die Automaten müssen senkrecht gelagert werden (siehe Pfeile auf der Verpackung).

☞ *Es ist empfohlen, das Verpackungsmaterial umweltfreundlich zu entsorgen*

3.2 AUSPACKUNG

Der Verkaufsautomat wird in einer einzigen Verpackung geliefert, mit allen Bestandteilen schon montiert und fertig für die Installation. Der Karton muß mit Vorsicht entfernt werden, um den Verkaufsautomaten nicht zu beschädigen. Innen- und Außenseite des Verkaufsautomaten auf eventuelle Schäden prüfen. Falls Schäden an dem Verkaufsautomaten festgestellt werden, es sofort dem Spediteur mitteilen.
Verpackungsmaterial oder Karton nicht beseitigen, bis der Vertreter des Spediteurs es geprüft hat.
Vermerk: Die Schlüssel sind mit Klebeband in der Münzrückgabeschale befestigt.
Der Verkaufsautomat kann nach dem Auspacken in Betrieb gesetzt werden, indem man wie folgt vorgeht:

3.3 BEMERKUNG ZUR INSTALLATION

Der Automat wird ohne Zahlungseinheit verkauft. Deswegen gehen alle Störungen oder Schaden am Automaten, an Menschen oder Sachen, die einer falschen Installation der Zahlungseinheit zu zuschreiben sind, zu Lasten derjenigen, die die Zahlungseinheit installiert haben.

3.4 BEMERKUNG ZUR VERSCHROTTUNG DES AUTOMATEN

Falls der Automat verschrottet werden sollte, ist es Pflicht, die Umweltschutzgesetzen zu befolgen.
Alle Eisen- und Kunststoffmaterialien und ähnliches müssen in die genehmigten Deponien gebracht werden.
Besonders muß man auf folgende Stoffe achten:

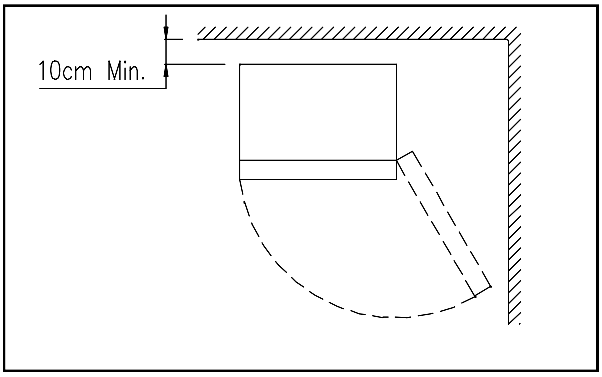
- **Gaze** der Kühleinheiten, die, welchem Typ sie auch gehören (siehe Typschild), mittels Sondereinrichtungen von genehmnigten Firmen wiedererlangen werden müssen.
- **Isoliermaterialien**, die durch genehmnigte Firmen wiedererlangen werden müssen.

3.5 EINRICHTUNG

1) Klebeband und Verpackungsmaterial vom Verkaufsautomaten abnehmen.
2) Prüfen, daß die Sicherungen an ihrem Platz befestigt sind und daß der Hauptschalter in Position "off" ist (die Null ist auf dem Schalterhebel sichtbar).
3) Der Verkaufsautomat ist für eine elektrische Spannung einphasig von 220 V +/- 10% aufgelegt, sodaß es genügt, den Stecker in die entsprechende Steckdose der Anlage einzusetzen, nach vorheriger Feststellung folgender Gründen:
-der Wert der Eingangsspannung sollte nicht mehr als 10% (198-242 V) von 220 V abweichen;
-der Zähler, die Sicherungen, die magnetotermischen Schützen, der Eingangsstrom und der Stromabnehmer sollten so dimensioniert sein, daß sie die vom Verkaufsautomaten beanspruchte max Ladung tragen können; im entgegengesetzten Fall die Stromelemente neu dimensionieren.
Es ist unbedingt nötig, daß der Verkaufsautomat geerdet wird.
Zu diesem Zweck nachprüfen:
-daß in der elektrischen Anlage der Erdanschluß vorhanden ist, und daß dieser den bestehenden Normen entspricht.
- falls der Erdleiter nicht auf dem elektrischen Schema eingetragen ist, muß die Erdeinstellung mit einem Sonderkabel durchgeführt werden (min. Querschnitt 2,5mmq).

FAS INTERNATIONAL lehnt jede Verantwortung von Schäden ab, die durch Nichtbefolgung der oben angegebenen Vorsichtsmaßnahmen verursacht werden.

4) Nach der Einstellung des Verkaufsautomaten, die vier Nivellierfüßchen regeln, bis der Verkaufsautomat richtig gestellt ist (alle vier Seiten senkrecht). Alle Füße müssen den Boden berühren.
5) Sich vergewissern, daß die Rückseite des Gehäuses mindestens 10 cm von der Wand entfernt ist, damit eine passende Lüftung der Kühlungseinheit stattfinden kann. Kontrollieren, daß die Netze unter und hinter dem Kühler der Kühleinheit immer sauber und unverstopft sind. Falls der Automat in einen Möbel aus Holz oder ähnliches eingelassen wird, das Hinternetz und die unteren Teilen des Automaten immer frei lassen, damit eine gute Luftströmung gewährleistet wird.
Bei Raumtemperaturen über 30° ist der Einbau des vorderen Fußschutzes nicht geraten.



<u>Die Maschine kann der Sonne und dem Unwetter nicht ausgesetzt werden.</u>

6) Die Verkaufspreise und den Preis je Scheibe bestimmen (siehe Abschnitt Verkaufssystem).
7) Zur Befüllung mit den Produkten übergehen (siehe Abschnitt "Befüllung mit Waren). Vermeiden, den Automaten mit Waren mit einer Temperatur über 25° zu befüllen.

4 - TÜRBESTANDTEILE (Abb.1)

1) Display: Auf dem Display erscheinen der Gesamtbetrag der eingeschobenen Münzen.
2) Münzeneinwurfsöffnung: Die Münzeneinwurfsöffnung, unter dem Display gestellt, wird vom Kunden verwendet, um das zum Produkteinkauf nötige Geld einzuwerfen.
3) Rückgabetaste: Die Münzenrückgabetaste dient zur Entblockung der Münzen, die im Münzgerät blockiert sind und zur Wiedererlangung derselben.
4) Tasteneinheit: Die Tastatur befindet sich unter der Rückgabetaste. Sie besteht aus einer Serie von Schaltern, die durch Nummern identifiziert sind. Für die Wahl die dem gewünschten Produkt entsprechende Nummer drücken.
5) Schale für Münzenrückgabe: Die Schale befindet sich im unteren Teil und wird zur Wiederrückgabe der eingeworfenen Münzen verwendet.
6) Entnahmeklappe: Die Entnahmeklappe wird vom Kunden verwendet, um das gekaufte Produkt zu entnehmen.

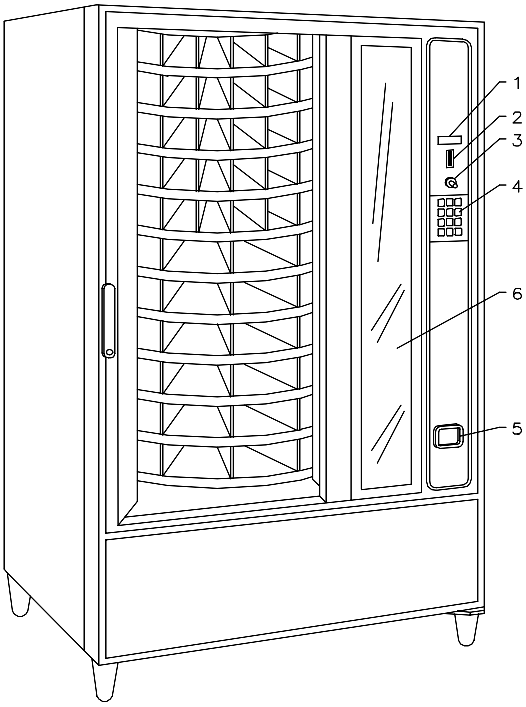


fig. A

5 - INNENBESTANDTEILE (Abb.2)

1) Kühlergruppe: Die Kühlergruppe, die sich im unteren Teil des Gehäuses befindet, sorgt für eine richtige Temperatur für die Erhaltung des Produktes. Die Enteisung der Kühlergruppe erfolgt automatisch jede 6 Stunden.
2) Getriebemotor: Der Getriebemotor, der sich auch im unteren Teil des Automaten befindet, hat die Funktion, die Etagensäule in Bewegung zu setzen.
3) Auslöseelektromagnete: Die Auslöseelektromagnete, die sich innerhalb des Gehäuses auf einer besonderen Säule befinden, haben die Funktion, die gewählte Etage freizugeben und somit die Rotation zu ermöglichen.
4) Elektrische Tafel: Die elektrische Tafel befindet sich im unteren Teil des Gehäuses und nimmt alle elektrischen Anschlüße auf, die im Feld Verwendung finden, sowie auch die Leistungskarte, den Generalschalter und die Sicherungen.
5) Verdampfergruppe: Die Verdampfergruppe befindet sich auf dem Boden des Gehäuses. Sie besteht aus zwei zentrifugalen Lüftern, dem Verdampfer und der Schale zur Wassersammlung, die sich unter dem Verdampfer befindet.
6) Beleuchtung: In dem Automaten befinden sich zwei Neonröhren, eine auf der Tür und eine innerhalb des Gehäuses.

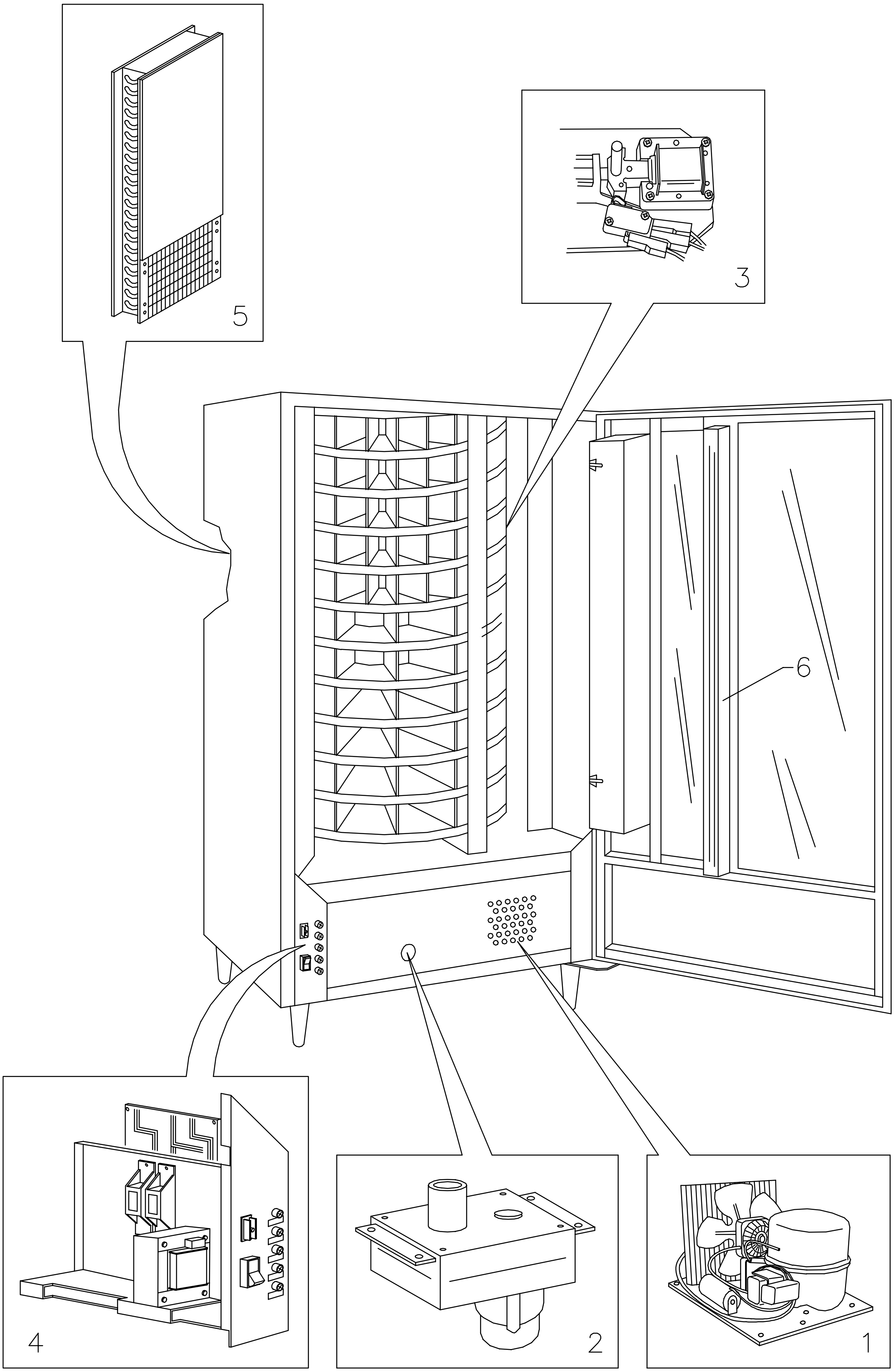


fig. B

6 - EINGRIFFE AUF DEN VERKAUFSAUTOMATEN

6.1 MIKROSCHALTER TÜR (Abb.3)

Auf dem unteren linken Stütze befindet sich ein Mikroschalter Punkt A Abb. 3, der gegen zufälligen Antrieben geschützt ist und der nur durch den dazu bestimmten Schlüssel in Ausrüstung betätigt werden kann.
Der Mikroschalter dient, gemäß den Normen, um alle elektrischen Teile der Maschine zu entspannen, wenn die Tür geöffnet wird. Falls nötig kann die Spannung wieder eingeschaltet werden, indem man den dazu bestimmten Schlüssel einsteckt.

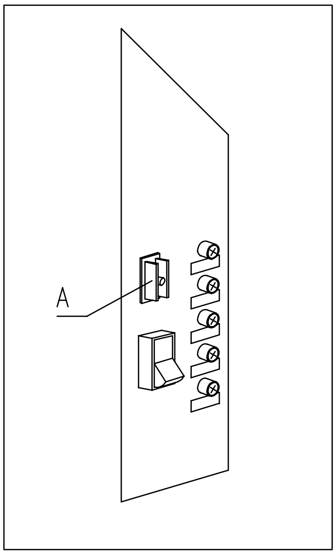


fig. C

6.2 BEFÜLLUNG MIT WAREN

Nachdem der Einrichtungsvorgang durchgeführt worden ist, wie folgt vorgehen:
1) Die Tür öffnen.
2) Die Elektromagnete abschalten und damit die kleinen Kolben, die den Scheiben entsprechen, auslöschen. Auf diese Weise können die Scheiben während der Befüllung frei drehen.
3) Um die Etagen mit Waren zu befüllen, die Scheiben manuell drehen.
4) Nachdem die Wiederladung beendet ist, sich vergewissern, daß sich das leere Fach jeder Etage vor der Entnahmeklappe befindet.
Vermerk: Prüfen, daß die Produkte nicht aus dem Rand der Etage ragen.

6.3 VERKAUFSVERFAHREN

Nachdem man die Befüllung nach Anweisungen im Abschnitt 6.2 durchgeführt hat, die Verkaufspreise für jedes Produkt eingelegt, die Rückgabeöffnungen gefüllt hat (falls der Verkaufsautomat mit Münzgerät und Rückgabeöffnungen versehen ist), ist die Maschine bereit, zu verkaufen.
1) Den Betrag zum Einkauf des Produktes einlegen.
2) Die Taste, die dem gewählten Produkt entspricht, drücken.
3) Das Produkt aus der Klappe, die sich automatisch geöffnet hat, entnehmen.

7 - KONTROLLPLATINE

7.1 EINSTELLEN DES BETRIEBES DES VERKAUFSAUTOMATEN MITTELS DIP-SWITCH

Abb. 4

Auf der elektronischen Karte sind 3 Paar von Dip-switch anwesend: SW1-SW2-SW3 für insgesamt 6 Dip-Switche.
Um eine Funktion zu wählen, muß man den entsprechenden Dip-Switch auf Position ON (nach oben), OFF (nach unten) bringen.

DIP-SWITCH SW1 ZUR WAHL DES MÜNZGERÄTTYPES

SW1-1 besetzt, immer auf OFF

SW1-2 OFF = Normales Executive Münzgerät.
ON = Coges Executive Münzgerät.

DIP-SWITCH SW2 ZUR WAHL DER DEAKTIVIERUNG DER WAHLMAGNETE.

SW2-2	SW2-1	
OFF	OFF	100 msec Verspätung
OFF	ON	200 msec Verspätung
ON	OFF	300 msec Verspätung
ON	ON	400 msec Verspätung

DIP-SWITCH SW3 ZUR WAHL DER ENTEISUNGSZEIT.

SW3-2	SW3-1	
OFF	OFF	Enteisung jede 04 Stunden
OFF	ON	Enteisung jede 06 Stunden
ON	OFF	Enteisung jede 08 Stunden
ON	ON	Enteisung jede 10 Stunden

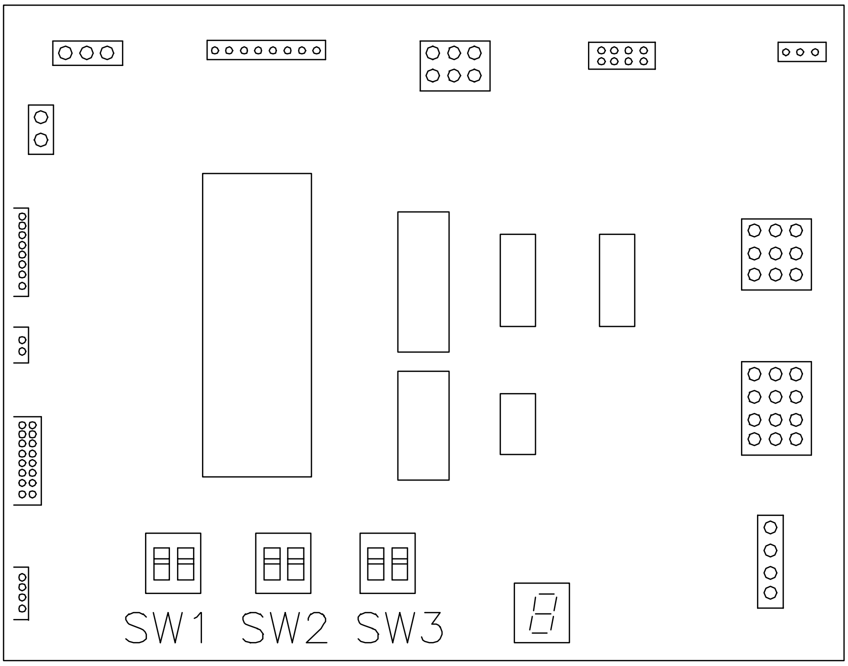


fig. D

7.2 TAFEL DER ZEICHEN, DIE AUF DEM DISPLAY ERSCHEINEN KÖNNEN Abb. 4

ZEICHEN		BEDEUTUNG
0	=	NICHT VERWENDET
1	=	UNTERBRECHUNG IN DER KOMMUNIKATION MIT DEM MÜNZGERÄT
2	=	NICHT VERWENDET
3	=	FREIER VERKAUF (NICHT GESTEUERT)
4	=	THERMISCHES RELAIS MOTOR SÄULE 1 AUSGELÖST
5	=	THERMISCHES RELAIS MOTOR SÄULE 2 AUSGELÖST (BO-FAS-DUO)
6	=	NACHLADEZYKLUS LAUFEND
7	=	MIKROSCHALTER TÜR NICHT IM RUHESTAND
8	=	MÜNZGERÄT GESPERRT (NICHT GESTEUERT)
9	=	MAGNETE NICHT IM RUHESTAND ODER MIKROS DER REIHEN NICHT OK
A	=	POTENTIOMETER UNTERBROCHEN ODER DEFEKT
a	=	WAHLTASTE X IMMER GEDRÜCKT (NICHT GESTEUERT)
b	=	MIKROSCHALTER ODER MAGNET DES SCHLOßES NICHT OK
C	=	ENTEISUNGSZYKLUS LAUFEND
c	=	SONDE UNTERBROCHEN ODER DEFEKT
d	=	MAGNET X ZIEHT SICH NICHT AN (TX failure vend)
E	=	SELBSTTEST-ZYKLUS LAUFEND
F	=	START PROGRAMMDURCHFÜHRUNG (NUR BEI RÜCKSTELLUNG)
P	=	FEHLER SOFTWARE
-	=	NORMALBETRIEB

ERKLÄRUNG DER BEDEUTUNG DER ZEICHEN DER TAFEL

ZEICHEN "1"
Zeichen **"1"** erscheint, wenn die Steuerkarte nicht mit dem Münzgerät in Verbindung steht.
Überprüfen, ob der DIP-SWITCH DSW1 richtig eingestellt ist. Andernfalls:
1) Überprüfen, ob das Münzgerät richtig programmiert worden ist.
2) Die elektrische Verbindung zwischen dem Verbinder JP11 der Karte und dem Münzgerät überprüfen.

ZEICHEN "4"
Zeichen **"4"** erscheint, wenn das thermische Relais des Säulenmotors wegen Überheizens des Motors selbst ausgelöst hat.
Alle kleinen magnetischen Kolben bei Hand anziehen und sich vergewissern, daß die Säule frei dreht.
Anderfalls:
1) Die elektrische Verbindung zwischen dem Verbinder JP1 der Karte und dem thermischen Relais 1 überprüfen.

ZEICHEN "5" (Nur in Verkaufsautomaten BO und FAS-DUO)
Zeichen **"5"** erscheint, wenn das thermische Relais des Motors zur Entnahme der Flaschen/Dosen wegen Überheizens des Motors augelöst hat.
Überprüfen, daß der Entnahmemotor nicht blockiert ist.
Anderfalls:
1) Die elektrische Verbindung zwischen dem Verbinder JP1 der Karte und dem thermischen Relais 2 überprüfen.

ZEICHEN "7"
Zeichen **"7"** erscheint, wenn der Türmikroschalter nicht gedrückt ist (die Tür ist geöffnet geblieben).
Überprüfen, ob sich die Tür richtig schließt.
Anderfalls:

1) Die elektrische Verbindung zwischen dem Verbinder JP6 der Karte und dem Türmikroschalter überprüfen.
2) Die Integrität des Türmikroschalters überprüfen.

ZEICHEN "9"
Zeichen **"9"** erscheint vor allem, wenn ein Wahlmagnet nicht im Ruhestand ist.
Überprüfen, daß alle Magnete im Ruhestand sind (die kleinen Kolben sind zurückgegangen).
Anderfalls:
1) Überprüfen, ob die Reihe der Mikromagnete einen geschlossenen Kreis auf dem Verbinder JP5 der Karte bilden.

ZEICHEN "A"
Zeichen **"A"** erscheint, wenn sich der Potentiometer für die Einstellung der Temperatur als unterbrochen ergibt.
Sich vergewissern, daß der Potentiometer unversehrt ist.
Anderfalls:
1) Die elektrische Verbindung zwischen dem Verbinder JP10 und dem Potentiometer überprüfen.

ZEICHEN "b"
Zeichen **"b"** erscheint, wenn der Mikroschalter des Türschloßes gedrückt bleibt.
Sich vergewissern, daß der Schloß mit geschlossener Tür geschlossen ist.
Anderfalls:
1) Überprüfen, daß der Schloß nicht geklemmt ist.
2) Die elektrische Verbindung zwischen dem Verbinder JP6 der Karte und dem Türmikroschalter überprüfen.

ZEICHEN "C"
Zeichen **"C"** erscheint, um anzugeben, daß der Enteisungszyklus laufend ist.

ZEICHEN "c"
Zeichen **"c"** erscheint, wenn eine Temperatursonde sich als unterbrochen ergibt.
Die elektrische Verbindung zwischen dem Verbinder JP10 der Karte und der Temperatursonde überprüfen.
Andernfalls die eventuell defekte Sonde ersetzen.

ZEICHEN "d"
Zeichen **"d"** erscheint während des Verkaufes, wenn der kleine Kolben des Wahlmagnetes sich nicht anzieht.
Überprüfen, daß der kleine Kolben des Wahlmagnetes nicht geklemmt oder beschädigt ist.
Anderfalls:
1) Überprüfen, ob die Sicherung auf der Karte durchgebrannt ist.
2) Die elektrische Verbindung zwischen dem Wahlmagnet und dem Verbinder JP7 der Karte überprüfen.

ZEICHEN "F"
Zeichen **"F"** erscheint beim Einschalten der Maschine:
(Rückstellung der Karte hat sich ereignet).

ZEICHEN "P"
Zeichen **"P"** erscheint, wenn sich ein Fehler während der Durchführung des Programmes für den Betrieb der Karte ereignet hat.
Die Speisung ausschalten und nach einigen Sekunden wieder einschalten.
Falls der Fehler wieder vorkommen sollte, die Karte ersetzen.

ZEICHEN "-"
Zeichen **"-"** erscheint während des Normalbetriebes der Maschine; kein schlechter Betrieb ist festgestellt worden.

8 ZAHLUNGSSYSTEME

Es können auf Wahl die folgenden Zahlungssysteme montiert werden:

1) Münzenselektor:
- MARS MS130B1
- NRI G-18
- FAGE (24V)
- COGES EUR 10

2) Münzgerät:
- MARS 1600,1900 (Executive)
- NRI (Executive)
- COGES ECS (Executive)

Vermerk:
Die Münzgeräte komplett mit Display kaufen, denn der Display ist in der Standardsausführung des Automaten nicht inbegriffen.

8.1 MONTAGE EINES MÜNZENWÄHLERS AUF VERKAUFSAUTOMATEN ABB. 5

Falls man nur den Münzenwähler verwenden will, muß man über eine Interface-Karte (FAS-Nr. 000000) verfügen, die innerhalb des Münzgerätes auf den dazu bestimmten Stützen eingebaut werden soll. Diese Karte soll an den Verbinder angeschlossen werden, wo normalerweise das Münzgerät angeschlossen wird, während der Wähler an den Verbinder flat 16 Wege der Interface-Karte selbst angeschlossen werden soll (Punkt B Abb5).
Der Münzenwähler muß bei den Lieferanten nachgefragt werden. Er muß auf ein Gerüst eingebaut werden, das eine geeignete mechanische Kupplung an die Maschine und eine korrekte Einleitung der Münzen nach der Kasse hin erlaubt.

Die Interface-Karte des Wählers ist mit einem Display ausgestattet und kann durch die Tastatur der Maschine programmiert werden.

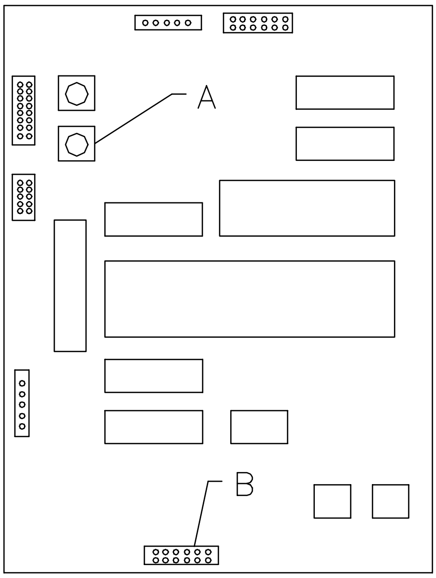


fig. E

8.2 PROGRAMMIERUNG PARAMETER INTERFACE-KARTE

9 REGELUNGEN

9.1 -AUSLÖSEELEKTROMAGNET

Nachdem der Kredit eingelegt worden ist und die Wahl des Produktes stattgefunden hat, geschieht folgendes:

1) Der Elektromagnet wird erregt, löst den Kolben aus, öffnet den Mikro Punkt A Abb.6 und setzt die Etage frei.
2) Der Getriebemotor dreht die gewählte Etage.
3) Der Elektromagnet wird entregt und geht in die erste Öffnung, die er findet, hinein.
4) Der Getriebemotor bleibt stehen.

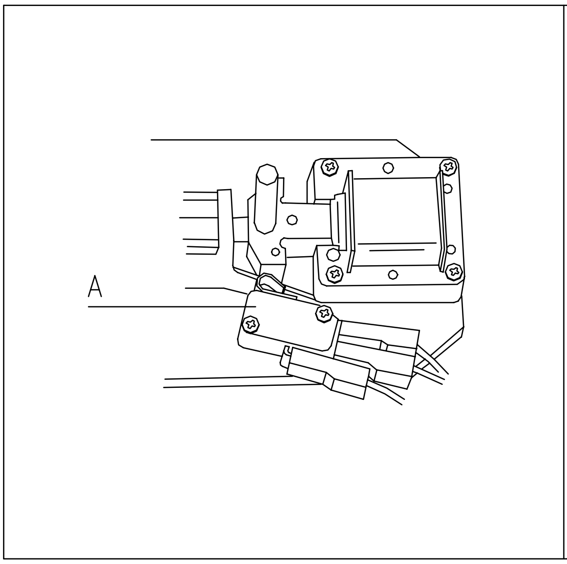


fig. F

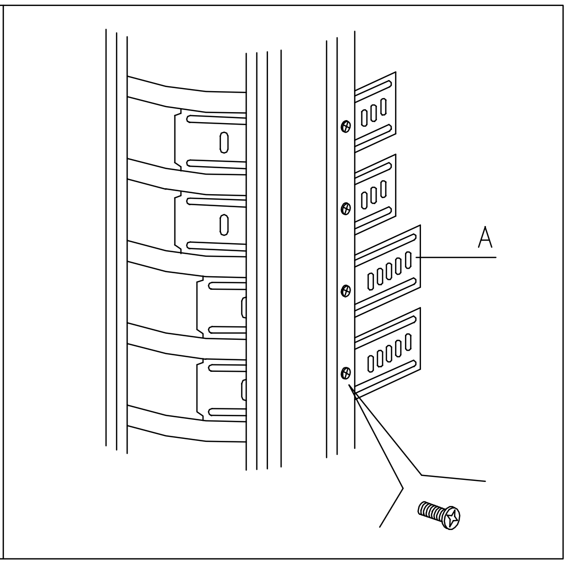


fig. G

9.2 -FÄCHER DER SORTIERUNGSETAGEN

Die Fächer, mit denen der Automat geliefert wird, haben vorgeregelte Räume wie in Abb.8-9. Es könnte nötig sein, die Dimensionen der Fächer zu ändern, um Produkte verschiedener Art aufzunehmen. Man kann die Zahl der Fächer ändern, indem man die Trennwände wegnimmt oder einsetzt. Die Zahl der Räume pro Etage kann 4,6,8,12,16,24,48 sein. Wenn man die Zahl der Fächer ändert, muß man auch die Gleitplatten verstellen, die auf der Schutzmaske der Etagen anwesend sind (Abb.7).

Außerdem muß man die Zapfen zur Blockierung des Kolbens hinzufügen oder wegnehmen, bezüglich der Breite des Faches. Es folgt die Beschreibung der 2 möglichen Vorgänge für den Ersatz der Trennwände.

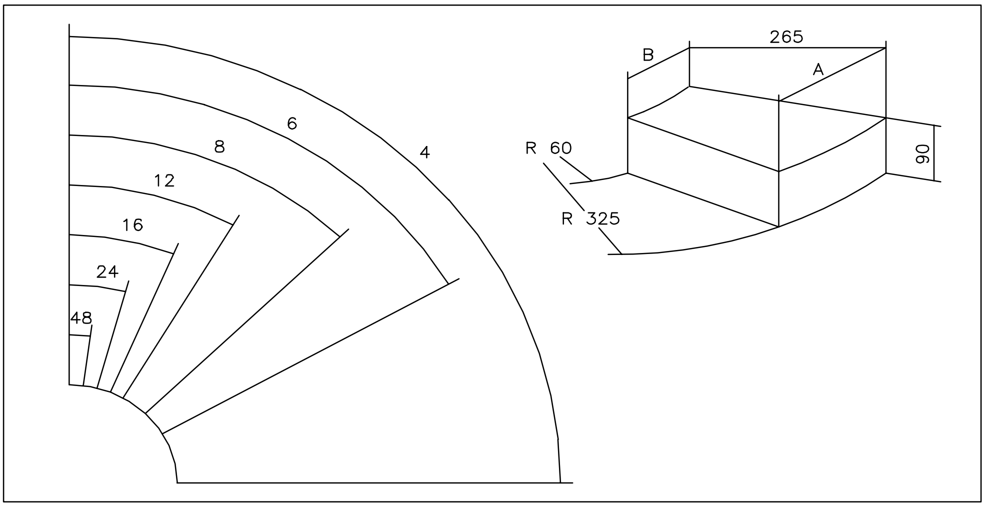


fig. H

UNTERTEILUNG DER FÄCHER Abb. 9

VERMERK: Um die Fächerzahl zu ändern ist es nicht nötig, die Scheibe des Automaten zu entfernen.

∆ Ohne Lochdeckelzapfen

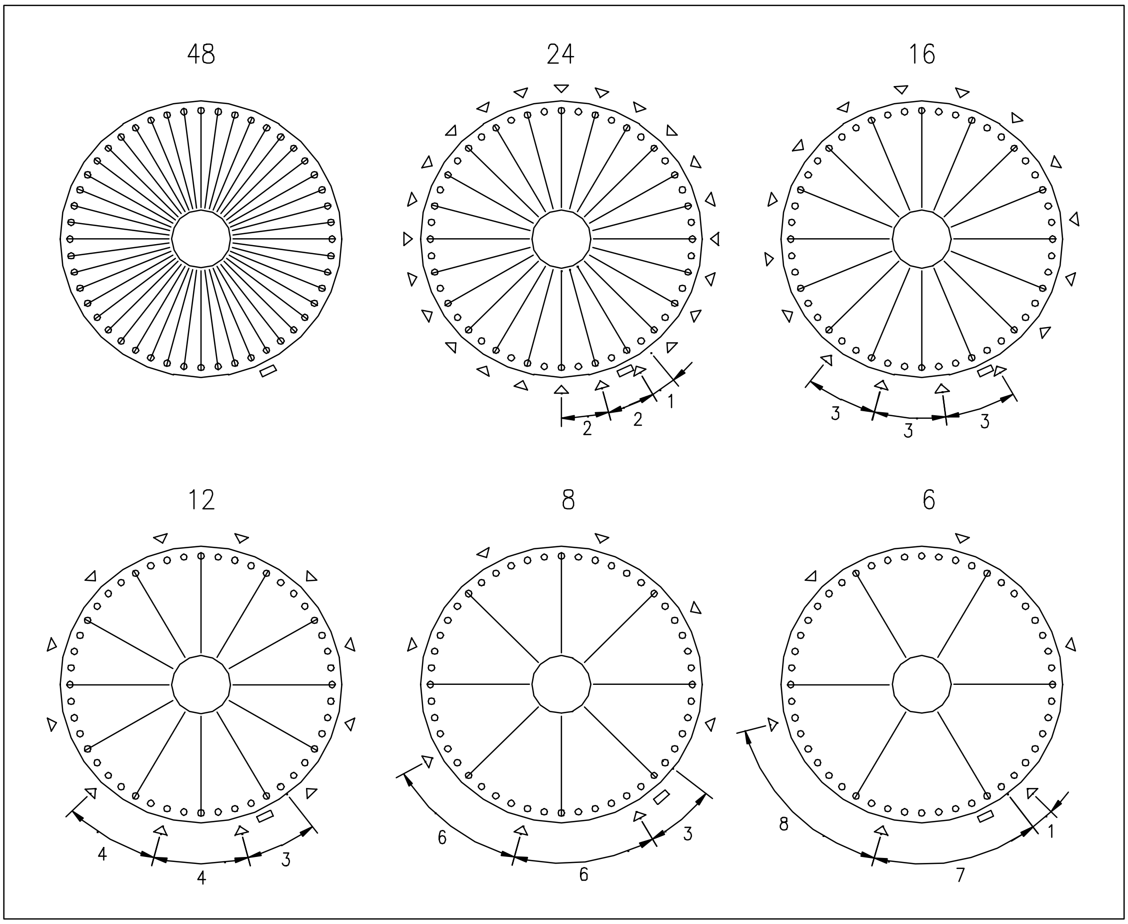


fig. I

9.3 -ÄNDERUNG FÄCHERANZAHL

1) Haupttür öffnen, um an die Scheibensäule herangehen zu können..
2) Das linke Vordergitter aus Stahl auslösen (Punkt B Abb. 10).
3) Einsetzung der Trennwände: die Trennwände in die mittlere Nabe der Scheibe einsetzen (Abb. 11).
4) Die Scheibe drehen, die sich unter derjenigen befindet, deren Trennwändezahl man ändern will, bis sich das große Loch des oberen Rings unter der Trennwand befindet, die man einsetzen will (Abb. 12).
5) Danach die Zugstange der Trennwand durch das große Loch hinzufügen und sie durch den serienmäßigen Sonderschlüssel befestigen.
6) Für die untere Scheibe das Loch auf dem Gehäuseboden benützen (Punkt A Abb. 10), nachdem man sich in Bezug auf diesem positioniert hat.
7) Die Trennwände auf gleicher Art befestigen.
8) Die Zapfen in alle Löcher einsetzen, die geschloßen werden sollen, wie vorher in Abb. 9 gezeigt.
9) Die Maske aus rostfreiem Stahl wieder einsetzen.
10) Die Gleitplatten je nach den neu angeschaffenen Räumen einsetzen, wie im Paragraph "FÄCHER DER SORTIERUNGSETAGEN" beschrieben und in Abb. 7 Punkt A schematisiert worden ist.

***VERMERK**: Das ganze Verfahren kann leichter erfolgen, indem man die Scheiben aus der Maschine herausnimmt, wie im folgenden Paragraph beschrieben wird.*

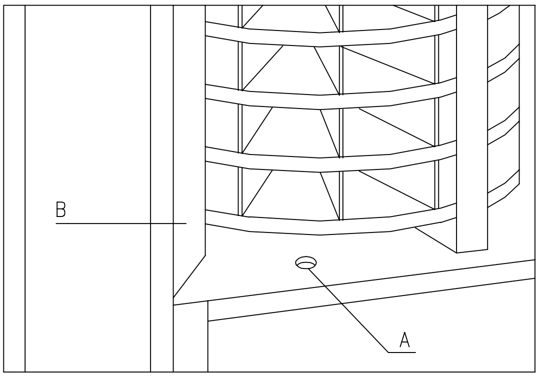
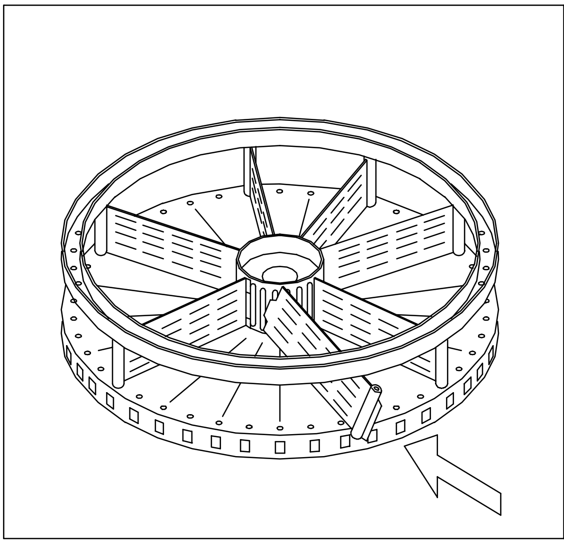


fig. J



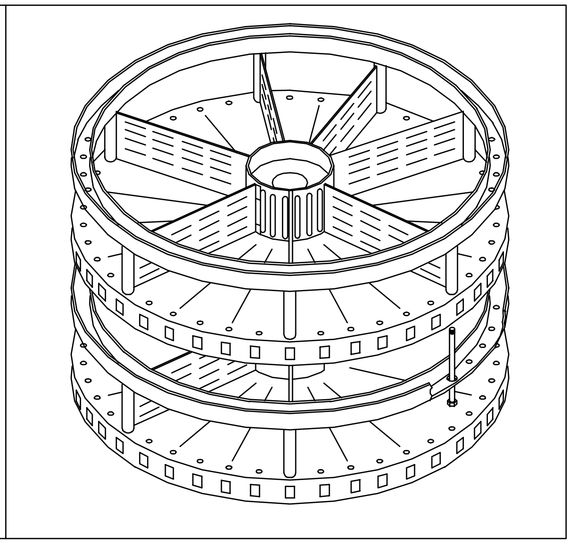


fig. K **fig. L**

9.4 -VERFAHREN ZUR ENTFERNUNG DER SCHEIBEN

1) Hauptschalter ausschalten und die Haupttür öffnen, so daß man auf die Scheibensäule und auf die Elektromagnete zugreifen kann.

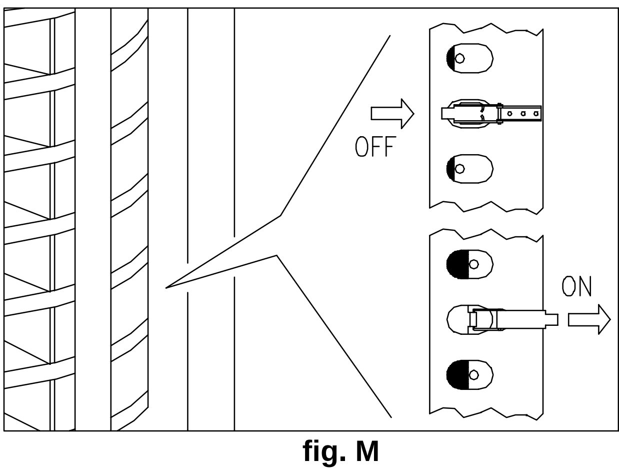
2) Die Kolben mittels der Haken an den Säulenschutz haken (Abb.13).

3) Die linke Scheibenschutzmaske öffnen und die rechte Maske abbauen.

4) Die serienmäßige Kurbel für das folgende Verfahren benutzen.

5) Die Aufziehgruppe im unteren Teil des Automaten lokaliesieren (Abb. 14). Die Stange mittels der Kurbel in Gegenuhrrichtung bis zum Endlauf drehen, so daß die Scheiben heruntergelassen werden.

6) Eine Scheibe nach der anderen herausnehmen, indem man von oben nach unten vorgeht.



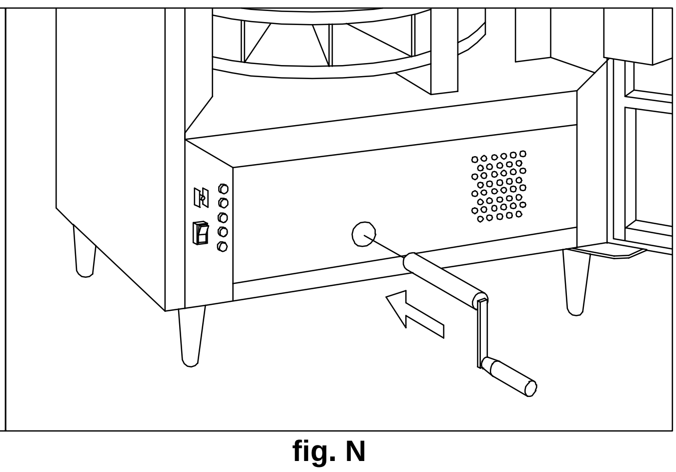


fig. M **fig. N**

VERMERK. Folgende Kontrolle regelmäßig durchführen:

a) Den ersten Kegel einsetzen (Startkegel).
b) Ihn mittels der Kurbel bis zum Endlauf nach oben heben.
c) Prüfen, daß zwischen dem ersten Kegel im Punkt B und dem oberen Flansch ein Abstand von 1207 mm vorhanden ist. Falls nötig, den Abstand mittels der Schraube A regeln (s. Abb. 15).

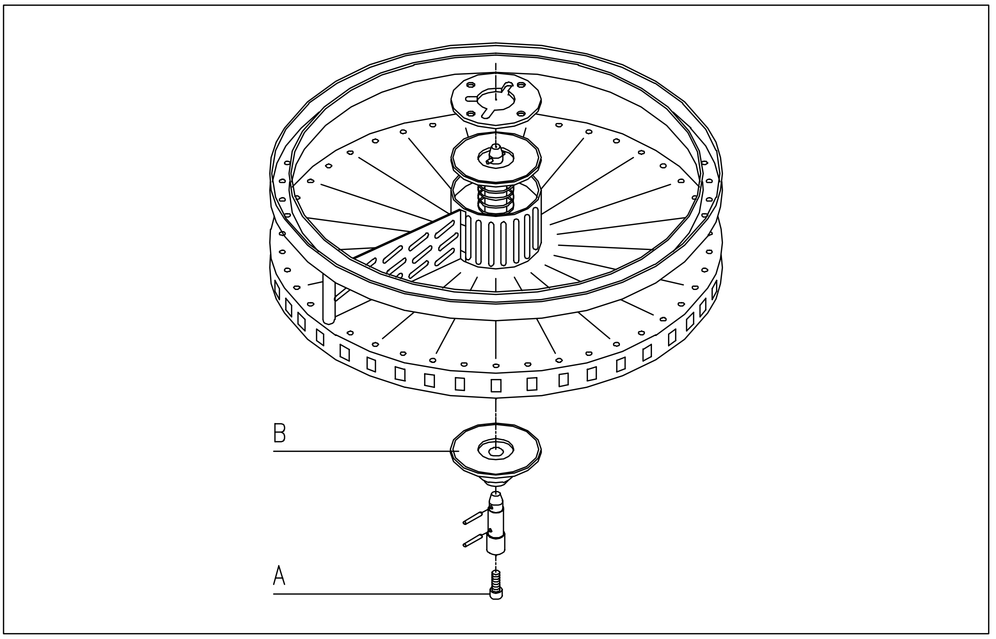


fig. O

9.5 -VERFAHREN ZUR MONTAGE DER SCHEIBEN

Um die Scheiben wieder in den Automaten einzusetzen, das Verfahren für die Entnahme derselben auf umgekehrte Weise wiederholen. Dabei achten, daß der Zapfen jeder Scheibe mit dem Schlitz des darunter liegenden Kegels angereiht ist, damit die Anhakung erfolgen kann. Nachdem alle Scheiben wieder eingerichtet worden sind, die Säule mittels der Kurbel heben, indem man in Uhrrichtung dreht. Wenn die Kurbel anhält, bedeutet es, daß alle Scheiben in richtiger Lage positioniert sind. Danach prüfen, daß die Kolben der Auslöseelektromagnete mit dem Rand der Scheiben angereiht sind. Der Kolben muß sich auf der Mitte des Randes befinden. Am Ende die Masken aus rostfreiem Stahl wieder einrichten, die Kolben lösen und die Maschine schließen.

9.6 -VERFAHREN ZUR ENTFERNUNG DER FESTSCHEIBEN-SÄULE Abb. 16

1) Haupttür öffnen und Hauptschalter ausschalten, so daß die Scheibensäule und die Elektromagnete erreicht werden können.
2) Nachdem man die Tür geoffnet hat, die Masken aus Stahl rechts und links abbauen. Die linke Maske kann entfernt werden, indem man die selbstschneidenden Schrauben abschraubt, die auf der Seite des Gehäuses neben der Neonlampe festgeschraubt sind. Die rechte Maske kann entfernt werden, indem man die Schrauben M.6 abschraubt, die die Stützhalterungen festschrauben. Eventuell bevor man dieses Verfahren durchführt, einige Merkzeichen markieren, um dann die Maske in die alte Position wieder montieren zu können.
3) Falls die Säule damit versehen ist, die Kolben durch die Auslösestange von den Scheiben entfernen, andernfalls die Säule abschrauben und sie aus den Scheiben lösen. Es ist auch in diesem Fall ratsam, einige Merkzeichen zu markieren, um dann die Säule wieder richtig montieren zu können.
4) Die Tür schließen, den Automaten auf die Rückseite legen und die Tür wieder öffnen.
5) Das Unterblech entfernen, den Getriebemotor abschauben und wegnehmen.
6) Die Lagerhalterplatte abschrauben und das Ganze (Punkt Nr 1, Nr 2, Nr 3 Abb.16) entfernen. Die Platte ringsherum mit Merkzeichen markieren, um dann das Ganze in die alte Position wieder montieren zu können.
7) Die Säule auf den Automantenboden hin rücken, damit die Welle derselben aus der Büchse aus Kunststoff herausragt (Punkt Nr 7 Abb.16)
8) Die Säule waagerecht aus dem Gehäus herausnehmen und sie umgekehrt auf eine Palette stellen.
9) Den Stift (Punkt Nr 4 Abb.16), die Zapfen (Punkt Nr 5 Abb.16), die die Schleifnaben (Punkt Nr 6 Abb.16) befestigen, wegnehmen und die Scheiben herausnehmen.

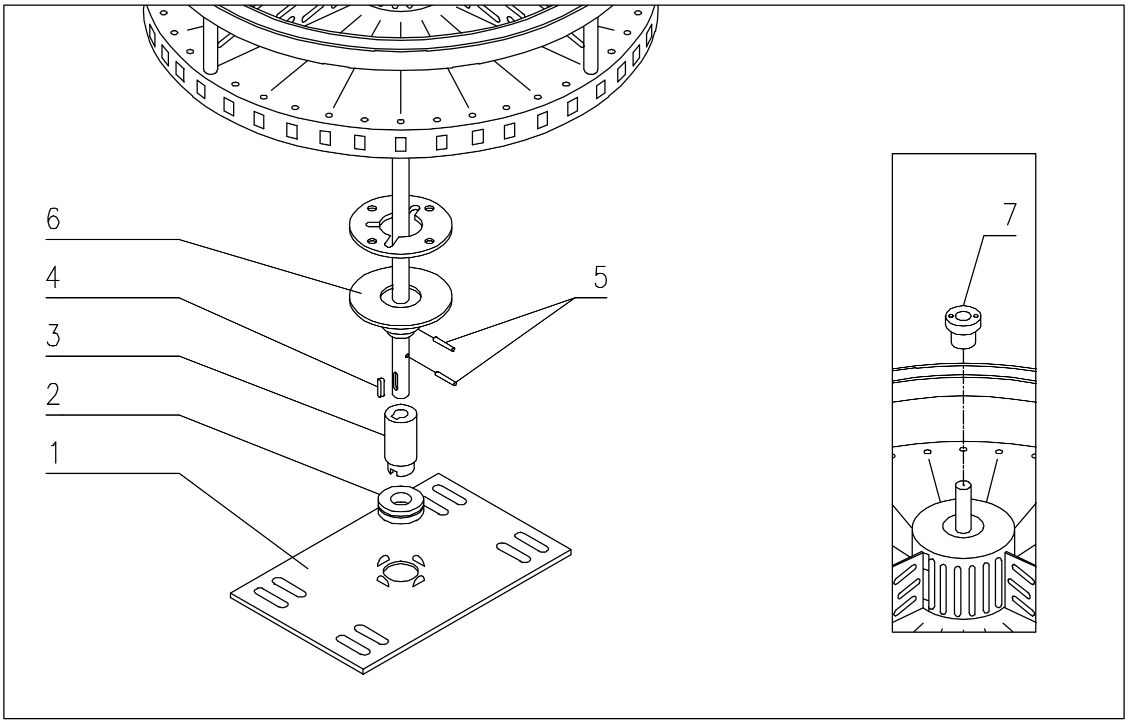


fig. P

9.7 -ANWEISUNGEN DEMONTAGE DER NEONRÖHRE Abb. 17

1) Neonröhre Tür:

A) Den Schutz aus Plexiglas heben und die selbstschneidende Schraube losschrauben.
B) Den Blechständer zusammen mit dem Plexiglas heben, bis sich die Baionettverschlüsse abziehen.
C) Den elektrischen Verbinder, der sich im unteren Teil des Blechständers befindet, ausschalten.
D) Die Schutze aus Plexiglas abziehen.
E) Die Neonröhre ersetzen.
F) Zur Montage das selbe Verfahren auf umgekehrter Weise durchführen.

2) Neonröhre im inneren Teil des Gehäuses:

Der Neonröhrehalter befindet sich im inneren Teil, auf der linken Seite hinter der durchlöcherten Maske aus Stahl.

A) Die Maske aushaken und nach links öffnen.
B) Den Schutz aus Plexiglas heben und die sich unten befindende selbstschneidende Schraube losschrauben.
C) Den Blechständer zusammen mit dem Plexiglas heben, bis sich die Baionettverschlüsse abziehen.
D) Die Schutze aus Plexiglas abziehen.
E) Die Neonröhre ersetzen.
F) Zur Montage das selbe Verfahren auf umgekehrter Weise durchführen.

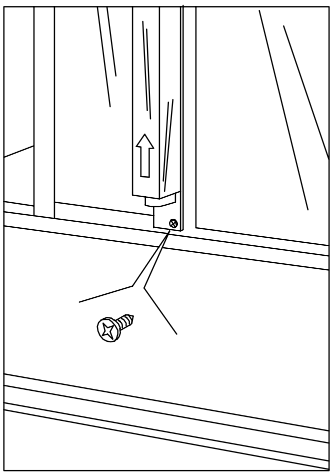


fig. Q

Wenn man den Neonröhrehalter entnehmen will, muß man die untere linke Verstärkung losschraubem und ausbauen, um den Kabel abziehen zu können und den Verbinder, der sich unten neben den Reaktoren befindet, ausschalten zu können.

9.8 -MONTAGE DER GETRIEBE AM VERMINDERER Abb. 18-19

1) Die Anschlagsscheiben in die Stellen 1-2-3 (Abb.19) einsetzen.
2) Das verstärkte Schraubenzahnrad Abb.18, Punkt 8 Z=87 einrichten und dabei achten, daß das Ritzel nach oben zugewandt werden muß.
3) Die Welle mit dem Rad mit geraden Zähnen in das Loch einsetzen (Abb. 18 Punkt 7 Z=54)
4) Auf die seitliche Welle das Schraubenzahnrad Abb.18, Punkt 3 Z=46 einsetzen und dabei achten, daß das Ritzel mit geraden Zähnen nach unten zugewandt werden muß.

9.9 -REGELUNG TÜRSCHLOß

Um einen verschiedenen Druck am Türschloß zu erlangen, muß man auf den Stift wirken, der sich unter dem Loch befindet, an dem die Stange des Schlosses angehakt wird (auf der linken Seite des Automaten). Indem man den Stift in Uhrrichtung dreht, wird der Druck fester, dagegen läßt der Druck nach wenn man in Gegenuhrrichtung dreht.

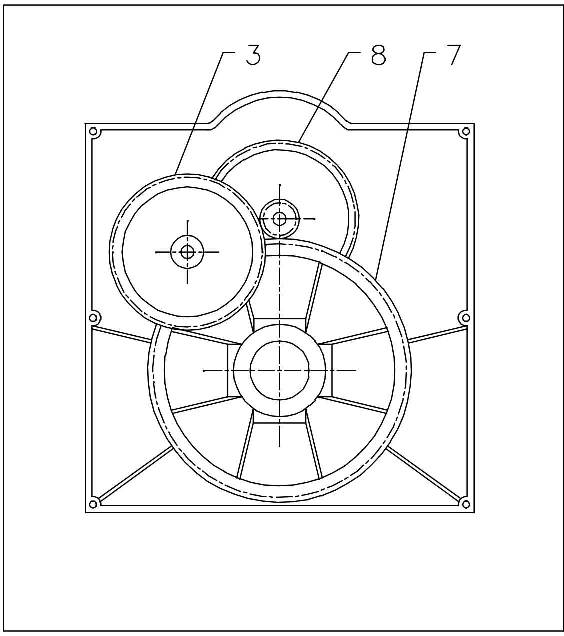


fig. R

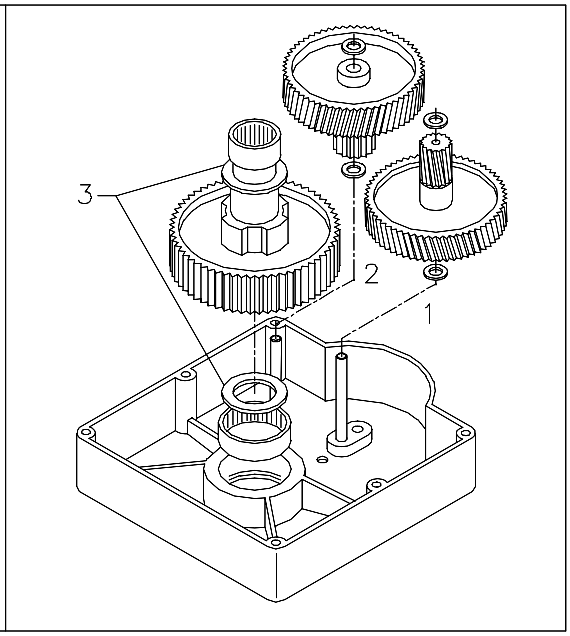


fig. S

10 REINIGUNGSANWEISUNGEN

Der Automat sollte von Zeit zu Zeit gereinigt werden, um die zum Verkauf von Nahrungsmitteln passenden hygienischen Zustände zu sichern. Das örtliche Sanitätsamt befragen, um eine genehmigte Lösung für die Reinigung und besondere Regeln für die richtige Leitung der Verkaufsautomaten zu erhalten.
ACHTUNG: Es ist geraten, vor dem Reinigungsverfahren die Maschine auszuschalten, indem man auf den Hauptschalter wirkt.

10.1 WICHTIGE REINIGUNGSPUNKTE

A - Mit einem besonderen Reinigungsmittel:
1) Innenteil des Gehäuses
2) Säulenfächer
3) Verdampferschale

B - Mit Reinigungsmittel für Gläser:
1) Schaufenster
2) Glas Entnahmeklappe

C - Mit Reinigungsmittel für rostfreien Stahl:
1) Masken

D - Kühlungssystem:
Den Schmutz vom Kondensator mit einem Staubsauger oder Preßluft entfernen. Kontrollieren, daß eine passende Lüftung zwischen der vorderen und der hinteren Seite des Kondensators stattfinden kann.
Nach diesem Verfahren, immer das Gehäuse reinigen.
Wenn man dieses Verfahren gar nicht oder auf unkorrekter Weise durchführt, kann das Kühlungssystem schwer beschädigt werden.

ACHTUNG: MÜNZENAUTOMAT NIE INS WASSER TAUCHEN UND NIE LÖSUNGSMITTEL ODER METALLISCHE SCHWÄMME VERWENDEN. KEINE SCHMIERSTOFFE DÄMPFEN.

11 - LOGISCHE FEHLERSUCHE

Folgende Seiten enthalten eine Liste der möglichen Defekthinweise, die während der Funktionierung des Automaten vorkommen könnten, der wahrscheinlichen Ursachen und der geratenen Mitteln. Wenn man ein Problem untersucht, sich auf die Erklärung der Verfahrensequenz beziehen.

BEISPIEL:

+ Defekt
- Wahrscheinliche Ursache
x Mittel

+ Kühlgruppe funktioniert nicht
- Speisungskabel nicht verbunden
x Stecker in die Steckdose stecken
- Niedrige Streckenspannung
x Spannungsquelle regeln
- Kontrollthermostat funktioniert nicht
x Fühler ersetzen
- Elektrische Stromkreise unterbrochen
x Die Unterbrechung lokalisieren und wiederherstellen
- Losbrechkondensator des Motors, Relais oder thermischer Überlastungsschutz defekt
x Lokalisieren und ersetzen

+ Kompressor überheizt sich
- Relais des Kompressors funktioniert nicht regelmäßig
x Relais prüfen und ersetzen
- Kondensatorflügel funktioniert nicht regelmäßig
x Defekten Teil prüfen und ersetzen
- Schmutziger oder verstopfter Kondensator
x Kondensator reinigen
- Schmutzige oder verstopfte Filter
x Filter reinigen

+ Die Einheit funktioniert ohne Unterbrechung oder für kurze Perioden (sie schaltet sich in weniger als eine Minute ein und ab)
- Schmutziger oder verstopfter Kondensator
x Kondensator reinigen
- Ungenügende Luftung
x Mindestens 10 cm Abstand hinter dem Gehäuse lassen
- Niedrige Streckenspannung
x Streckenspannung prüfen, sie muß mindestens 200 V AC 50 HZ sein
- Thermischer Überlastungsschutz des Motors defekt
x Lokalisieren und ersetzen

+ Die Einheit funktioniert, aber kühlt nicht
- Kühlmittel nicht ausreichend
x Ausfall lokalisieren, reparieren, leeren und System wieder füllen
- Eisbildung im Verdampfer
x Enteisen und Funktionierung prüfen
- Türdichtung schließt nicht
x Prüfen und regeln

+ **Innene Temperatur zu hoch**
- Relais des Kompressors defekt
x Relais prüfen und ersetzen
- Kompressor funktioniert nicht
x Losbrechkondensator prüfen, Kompressor ersetzen
- Ausfall im Kühlungssystem
x Ausfall reparieren, leeren und System wieder füllen
- Kontrollkarte defekt
x Ersetzen

+ **Neonröhre brennt nicht**
- Neonröhre des Reaktors oder Starters defekt
x Die defekten Teile prüfen und ersetzen
- Sicherung durchgebrannt
x Prüfen und ersezten

+ **Alle eingeworfenen Münzen werden abgeweist**
- Münzgerät defekt
x Münzgerät ersetzen
- Kabel nicht verbunden
x Verbindung prüfen

+ **Defekte Schließung des Schloßes der Entnahmeklappe**
- Das Schloß schließt sich bei noch offner Klappe.
x Den Mikrohebel des Charniers der Entnahmeklappe regeln, indem man auf den Zapfen des Hebles wirkt. Bei geschloßener Tür muß der Mikro umschalten, sobald sich die Klappe öffnet.

GARANTIE

Die Firma haften für 12 Monate für mechanische Herstellungsdefekte, den Vorschriften ANIE gemäß. Schäden, die durch unsachgemässen Gebrauch der Maschine entstehen, wie z.B. eine andere Spannung als die vorgeschriebene, Verwendung defekter Münzen, vernachlässigte Reinigung, usw. werden von der Garantie nicht gedeckt. Jede technischen Eingriffe, die der schlechten Verwendung zuzuschreiben sind, sind vollkommen zu Lasten des Verwenders.

INDICE

1 - PROLOGO.. pag. 2

2 - CARACTERISTICAS TECNICAS .... pag. 53 -

PROCEDIMIENTO PARA LA INSTALACION... pag. 6
3.1 - TRANSPORTE Y ALMACENAJE... pag. 6
3.2 - DESEMBALAJE .... pag. 6
3.3 - ADVERTENCIA PARA LA INSTALACION .... pag. 6
3.4 - ADVERTENCIA PARA LA DEMOLICION DE LA MAQUINA......................... pag. 6

3.5 - PROCEDIMIENTO DE PUESTA EN OBRA .... pag. 7

4 - COMPONENTES DE LA PUERTA .... pag. 8

5 - COMPONENTES INTERNOS.. pag. 8

6 - MANEJO DEL DISTRIBUIDOR .... pag. 10
6.1 - MICROINTERRUPTOR DE LA PUERTA... pag. 10
6.2 - CARGA DE LOS PRODUCTOS... pag. 10

6.3 - OPERACIONES DE VENTA .... pag. 10

7 - FICHA DE CONTROL.. pag. 11
7.1 - AJUSTES POSIBLE MEDIANTE DIP-SWITCH .... pag. 11

7.2 - SIGNIFICADO DE LOS CARACTERES EN LA FICHA DISPLAY .... pag. 12

8 - SISTEMAS DE PAGO... pag. 14
8.1 - MONTAJE SELECTOR DE MONEDAS .... pag. 14

8.2 - PROGRAMACION DE LOS PARAMETROS DE LA FICHA DE INTERFACE pag. 15

9 - REGULACIONES .... pag. 16
9.1 -ELECTROIMANES DE DESENGANCHE .... pag. 16
9.2 -COMPARTIMIENTOS DE SELECCION.. pag. 16
9.3 -CAMBIO DE LA CANTIDAD DE COMPARTIMENTOS .... pag. 17
9.4 -PROCEDIMIENTO PARA LA EXTRACION DE LOS DISCOS....................... pag. 18
9.5 -PROCEDIMIENTO PARA LA INSTALACION DE LOS DISCOS.................... pag. 19
9.6 -PROCEDIMIENTO PARA LA EXTRACION DE LA COLUMNA DE DISCOS FIJOS pag. 20
9.7 -INSTRUCCIONES PARA EL DESMONTAJE DEL NEON .... pag. 21
9.8 -INSTRUCCIONES PARA EL MONTAJE DE LOS GRANES DEL REDUCTOR pag. 21

9.9 -REGULACION DE LA CERRADURA DE LA PUERTA .... pag. 21

10 - INSTRUCCIONES PARA LA LIMPIEZA.. pag. 22

10.1 - PUNTOS IMPORTANTES PARA LA LIMPIEZA... pag. 22

11 - BUSQUEADA LOGICA DE LAS AVERIAS .... pag. 23

- GARANTIA .... pag. 24

- DIAGRAMA DE LAS CONEXIONES ELECTRICAS

PROLOGO

La presente documentación es parte integrante de la máquina y, por lo tanto, debe acompañr toda transferencia de propriedad o traslado de empresa.

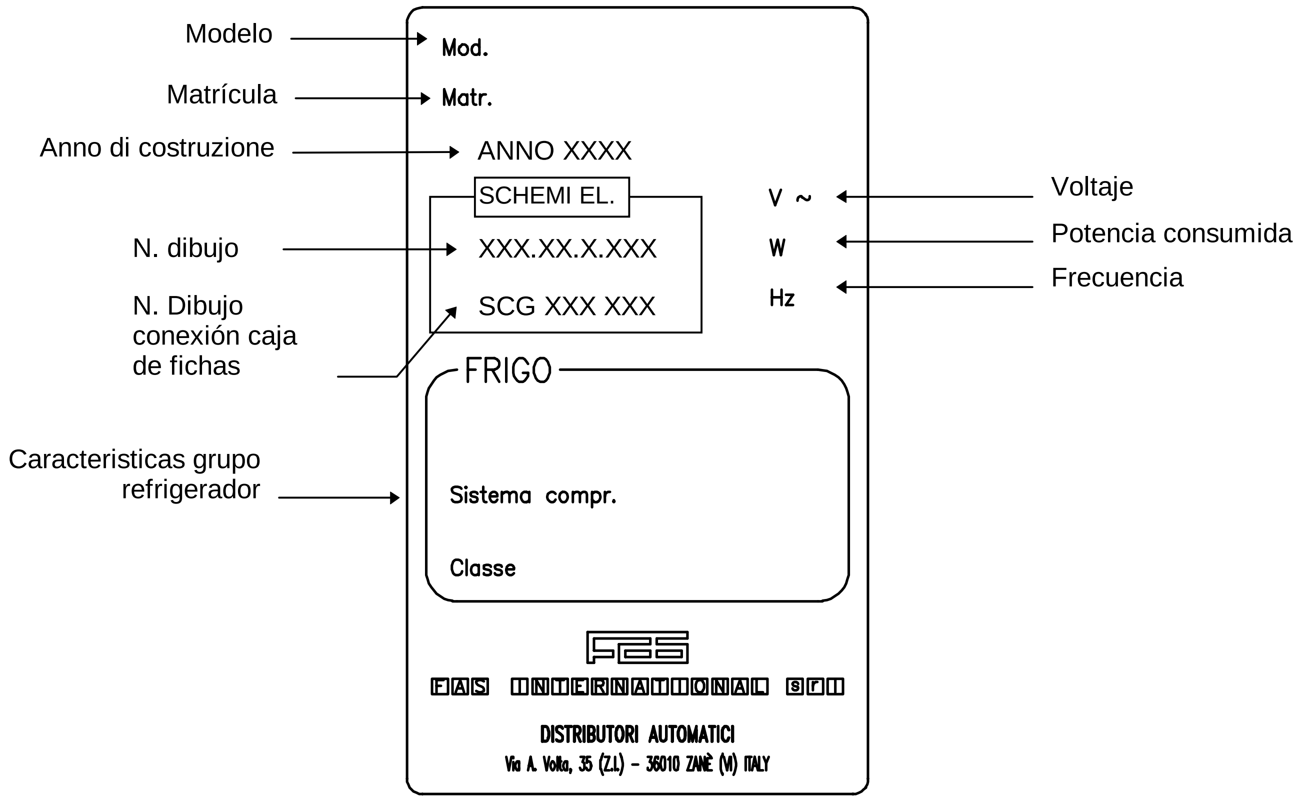
Antes de proceder a la instalación y al uso del distribuidor, es necesario leer escrupulosamente y comprender el contenido de este manual, ya que contiene importantes informaciones respecto a la seguridad en la instalación, las normas de empleo y las operaciones de manutención.

IDENTIFICACION DE LA MAQUINA

Las páginas siguientes de este fasciculo ilustran cómo debe hacer el usuario para identificar el producto DISTRIBUIDOR AUTOMATICO FAS INTERNATIONAL srl; dicha información resulta muy importante porque garantiza al constructor la posibilidad de ofrecer al usuario, en cualquier momento, con velocidad y seguridad, informaciones técnicas de cualquier tipo o bien, de gestionar con mayor facilidad los repuestos.
Se **aconseja,** por lo tanto, no arruinar ni quitar los soportes necesarios para la identificación del producto.

QUÉ COSA IDENTIFICA EL DISTRIBUIDOR

El soporte de identificación es la chapa plastificada que contiene los datos que deben ser comunicados, en caso de necesidad, a la firma FAS INTERNATIONAL srl;
Dicha chapita es la única reconocida por el constructor como instrumento de identificación del producto. A continuacón se muestra un facsímil de la misma.



DONDE ESTA SITUADA LA CHAPITA DE IDENTIFICACION

La chapita de identificación está colocada tanto en la parte posterior de la caja portante, como en su interior; para mayor seguridad, registrar estos números y conservarlos cuidadosamente en el proprio archivo.

A QUIÉN CONTACTAR EN CASO DE AVERIA

En el caso de necesidad o para eventuales aclaraciones, el cliente puede apelarse al soporte técnico-comercial de los agentes de la zona o de los importadores, que estón siempre en contacto directo con el constructor FAS INTERNATIONAL srl.
En la mayor parte de los casos, muchos inconvenientes técnicos se pueden resolver con intervenciones menores; aconsejamos, por lo tanto, leer atentamente el presente manual, antes de llamar al Servicio de Asistencia.
En el caso de mal funcionamiento o de anomalías irresolubles, el usuario puede dirigirse a la red de concesionarios que se adjunta o directamente al constructor.

FAS INTERNATIONAL srl
Via A. Volta, 35 (Z.I.) - 36010 ZANÈ (VI) ITALY
☎ (0445) 314029 - Fax (0445) 314302

USO DEL DISTRIBUIDOR DE PRODUCTOS EMPAQUETADOS

Los distribuidores de la FAS INTERNATIONAL srl estón destinados exclusivamente a la venta y distribuición de productos **empaquetados.**

☞ Una especial atención hay que prestar a la temperatura de los productos cuando se carga el distribuidor, ya que éste no debe ser considerado una máquina para el enfriamiento de los productos, sino mas bien para el mantenimiento de la temperatura de estos últimos.

Algunos **ejemplos** son:

- Productos de pasteleria, biscochos, galletas rellenas, etc.;
- Patatas fritas, palomitas, etc.;
- Caramelos, chocolatines, gomas de mascar, etc.;
- Bocadillos, pizzas, sandwiches (estos productos deben estar muy bien empaquetados).

Atenerse escrupulosamente a las indicaciones de productor respecto a la temperatura de conservación y a la fecha de vencimiento de cada producto.
Cualquier otro uso debe considerarse improprio y, por lo tanto, potencialmente peligroso.

USO DEL DISTRIBUIDOR DE BOTELLAS /LATAS

Los distribuidores de la FAS INTERNATIONAL srl están destinados a la venta y distribución de bebidas alimentarias en latas o botellas.

☞ Una especial atención hay que prestar a la temperatura de los productos cuando se carga el distribuidor, ya que éste no debe ser considerado una máquina para el enfriamiento de los productos, sino mas bien para el mantenimiento de la temperatura de estos últimos.
Atenerse escrupulosamente a las indicaciones de productor respecto a la temperatura de conservación y a la fecha de vencimiento de cada producto.
Cualquier otro uso debe considerarse improprio y, por lo tanto, potencialmente peligroso.

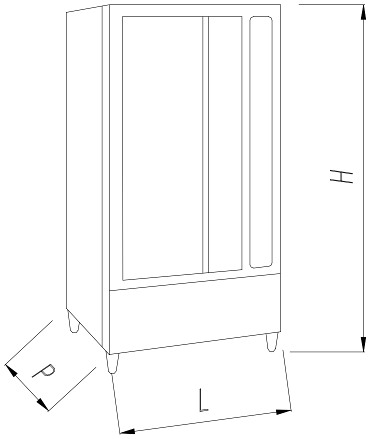
CONCESIONARIOS

PIEMONTE **LIGURIA** **VALLE D'AOSTA**	**EUROVEND** Via R. Romoli, 133 10148 TORINO	tel. 011/2202366 fax 011/2202254
LOMBARDIA	**VENDOMAT spa** Via E. Andolfato,29 20126 MILANO **GENERAL VENDING** Via A. De Gasperi 21057 Olgiate Olona VA	tel 02/27001000 fax 02/27001100 tel. 0331/642000 fax 0331/643160
TRIVENETO **FRIULI V. G.** **TRENTINO A.**	**D.A.C. srl** Via dei Colli, 41 31058 Susegana TV **O.D.A.R srl** Via Morgagni, 4b 37136 VERONA	tel. 0438/450151 fax 0438/450151 tel. 045/504950 fax 045/508302
EMILIA **ROMAGNA**	**MI MATIKsrl** Via del Maccabreccia, 15b 40012 Lippo di Calderara di Reno BO **DAIMA sas** Via Mantova, 79 43100 PARMA	tel. 051/726233 fax 051/725368 tel. 0521/773726 fax 0521/773726
TOSCANA	**CARDI snc** Via Comparetti, 40/42 50135 FIRENZE	tel. 055/672547 fax 055/672547
MARCHE **ABRUZZO - MOLISE** **UMBRIA**	**FILCO D.A. sas** Via Ascoli Piceno, 63 60100 ANCONA	tel. 071/2800294 fax 071/2800295
LAZIO	**MADA SERVICE srl** Via F. Bartoloni, 51 00179 ROMA	tel. 06/7850165 fax 06/7808124
PUGLIA **BASILICATA** **CALABRIA**	**VENDOSERVICE sas** II traversa Le Lamie, 13 70010 Valenzano BA	tel. 080/8791357 fax 080/8775746
CAMPANIA	**ITALMATIC srl** Via Foggia, 34 80134 NAPOLI	tel. 081/5543461 fax 081/284131
SICILIA	**COVEDA snc** Via Nebrodi, 53f 90100 PALERMO	tel. 091/6703955 fax 091/6703955
SARDEGNA	**C.D.A. srl** Via Goldoni, 22a 09131 CAGLIARI	tel. 070/487253 fax 070/490748

EUROPA

FRANCIA	**FAS FRANCE** 10-16 Rue de la Grande Borne 77990 Le Mesnil Amelot	tel. 0033.1.60033646 fax 0033.1.60039521
INGLATERRA	**DSTS** Kingston Garth, Hill Morton Lane Clifton Upon Dunsmore, Rugby Warwickshire CV233 OBE	tel. 0044.788.565078 fax 0044.788.573155
ESPAÑA	**FASVENDING IBERIA Sa** Avenida de Madrid 133/135 8028 Barcelona	tel. 0034.3.4907949 fax 0034.3.4905459

2 - CARACTERISTICAS TECNICAS



- Altura	: H = 1830 mm
- Ancho	: L = 1030 mm
- Profundidad	: P = 760 mm
- Peso	: 275 Kg (sin el embalaje)
- Tnesión	: 220 V Monofásica 50 Hz
- Potencia consumida	: 700 W
- Condiciones de funcionamiento	:Temp. máx 32 ° C Humedad rel. 70-80%
- Sistema de refrigeración cíclico	: Grupo refrigerador 1/2 HP - Evap. ventilado - Descongelam.
- Sistema de venta	: FIFO
- Ventanillas retiro	: 1
- Peso máx. para disco	: 8 Kg.
- Ruido aereo	: Inferior que 70 dB

Los materiales usados responden a las normas sanitarias vigentes.
La instalación eléctrica está en conformedad con las normas de seguridad C.E.I.

3 - PROCEDIMIENTO DE PUESTA EN OBRA

3.1 TRANSPORTE Y ALMACENAJE

A fin de no provocar daños al distribuidor, las maniobras de carga y descarga, deben efectuarse con el máximo cuidado.
Es posible levantar el distribuidor con una carretilla elevadora motorizada o manual, posicionando las horquillas por debajo del mismo y del lado que indica claramente el simbolo colocado sobre el embalaje de cartón.

En cambio, está **prohibido:**

- Volcar el distribuidor;
- Arrastrar el distribuidor con sogas o similares;
- Levantar el distribuidor con tomas de fuerza laterales;
- Levantar el distribuidor con cualquier embrague o soga;
- Sacudir o traquetear el distribuidor y su embalaje.

En lo que respecta al almacenaje de las máquinas, es conveniente que el ambiente de conservación sea bien seco, con temperaturas comprendidas entre 0° ÷ 40° C.
Es **importante** no poner las máquinas embaladas unas sobre otras; asímismo, se las debe mantener en posición vertical, tal como indican las flechas que están sobre el embalaje mismo.

☞ *Es aconsejable, una vez concluida la instalación, eliminar los materiales del embalaje respetando el ambiente.*

3.2 DESEMBALAJE

El distribuidor se envía en un embalaje único, con todos los componentes ya montados, listo para ser instalado. Se debe quitar el cartón con mucho cuidado para no dañar el distribuidor.
Inspeccionar el interior y el exterior de la caja portante del distribuidor para controlar si ha sufrido algún daño. En el caso en que se hubiesen verificado daños, avisar inmediatamente al expedidor.
No destruir los materiales utilizados para el embalaje o el cartón, hasta cuando el representante del expedidor no los haya examinado.
N.B. Las llaves están sujetas con cinta adhesiva en la bandeja donde se recogen las monedas.
El distribuidor puede ser puesto en funcionamiento después de desembalarlo, siguiendo paso a paso estas operaciones:

3.3 ADVERTENCIA PARA LA INSTALACION

La máquina se vende sin el sistema de pago, por lo tanto, cualquier avería a la máquina o bien daños a personas o cosas, que deriven por una incorrecta instalación del sistema de pago, será solo y exclusivamente en carga de quien ha ejecutado la instalación.

3.4 ADVERTENCIA PARA LA DEMOLICION DE LA MAQUINA

Si la máquina fuesse desinstalada para ser definitivamente demolida, hay que atenenrse obligatoriamente a las normas vigentes para la salvaguarda del ambiente.
Todos los materiales de hierro, plástica o simil tienen que ser puestos en los depósitos autorizados.
Particolar atención debe hacerse para:

- **Gas** presentes en la unidad refrigeradora, de cualquier tipo sean (ver la chapita de identificación), deben ser recuperados con útiles especiales por empresas esepcializadas.
- **Materiales de aislamiento** deben ser recuperados por empresas esepcializadas.

3.5 PROCEDIMIENTO DE PUESTA EN OBRA

1) Quitar toda la cinta y el material de embalaje del distribuidor.

2) Asegurarse de que los fusibles estén sujetos en sus lugares y que el interruptor principal esté en la posición "off" (el cero se ve sobre la palanquita del interruptor).

3) El aparato está preparado para funcionar eléctricamente con una tensión monofásica de 220 V +/- 10% por lo cual es suficiente insertar el enchufe en la toma correspondiente de la instalación, verificando previamente lo siguiente:

-que el valor de la tensión de alimentación no se aleje de 220 V de más de un 10 % (198 - 242 V);

-que el contador, las válvulas, los protectores magnetotérmicos, la línea de alimentación y la toma de corriente estén dimensionados para soportar la carga máxima requerida por el aparato; en caso contrario, redimensionar los órganos de alimentación.

Es indispensable que el distribuidor esté conectado a tierra.

Con tal propósito, verificar que:

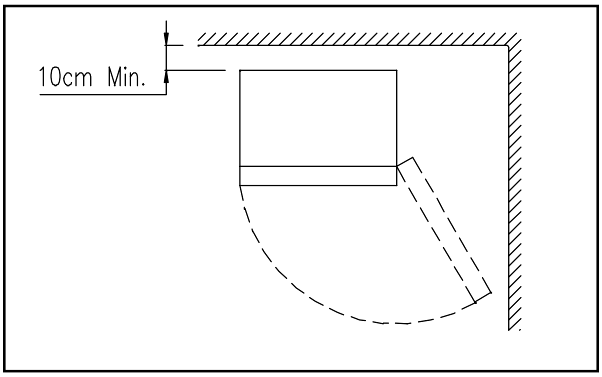
- en la toma a tierra de la instalación eléctrica esté presente el contacto a tierra y que este último sea eficiente de acuerdo con las normas vigentes en materia de prevención de accidentes;
- si la instalación eléctrica de alimentación está desprovista de conductor de tierra, la conexión a tierra debe ser realizada con un cable aparte (sección mín. 2,5 mmq).

El constructor declina toda responsabilidad frente a daños causados por inobservancia de las precauciones arriba indicadas.

4) Después de haber ubicado el distribuidor en la posición definitiva, regular las patitas niveladoras hasta que la caja portante quede colocada correctamente, con sus cuatro lados perfectamente verticales. Todos los pies del aparato deben tocar el suelo.

5) Asegurarse de que haya un espacio de por lo menos 10 cm entre la parte posterior de la caja del aparato y la pared, para garantizar una apropiada circulación del aire en la unidad de refrigeración. Controlar que las redes detrás y debajo del radiador sean siempre limpias y sin obstrucciones. Si la máquina está encajonada en un mueble de madera o simil, asegurarse de que la red debajo y los lados detrás de la máquina sean libres para garantizar una apropriada circulación del aire.

Se aconseja no montar nunca los cubrepies anteriores con temperaturas del ambiente superiores de 30°.



<u>No se debe exponer la máquina al sol o a las intemperies.</u>

6) Determinar los precios de venta y areglar el precio justo para cada disco (ver instrucciones del sistema de pago instalado).

7) Cargar los productos, ver párrafo "carga de los productos", evitando la introducción de confecciones de temperatura superior de 25° .

4 - COMPONENTES DE LA PUERTA (fig.1)

1) Display: sobre el display aparece el total de las monedas introducidas.

2) Ranura para la introducción de monedas: la ranura para la introducción de las monedas, colocada debajo del display, es usada por el cliente para introducir el crédito necesario para adquirir el producto

3) Pulsador de restitución: el pulsador para la restitución de monedas, sirve para desbloquear las monedas encajadas en la caja para fichas y poder así recuperarlas.

4) Botonera de selección: la botonera de selección está situada debajo del pulsador de restitución y está compuesta por una serie de interruptores identificados con números. Para la selección, oprimir el número correspondiente al producto deseado.

5) Cubeta para recuperar monedas: la cubeta para recuperar monedas, colocada en la parte inferior, es utilizada para restituir las monedas introducidas.

6) Ventanilla para el retiro: la ventanilla para el retiro es usada por el cliente para rretirar el producto adquirido

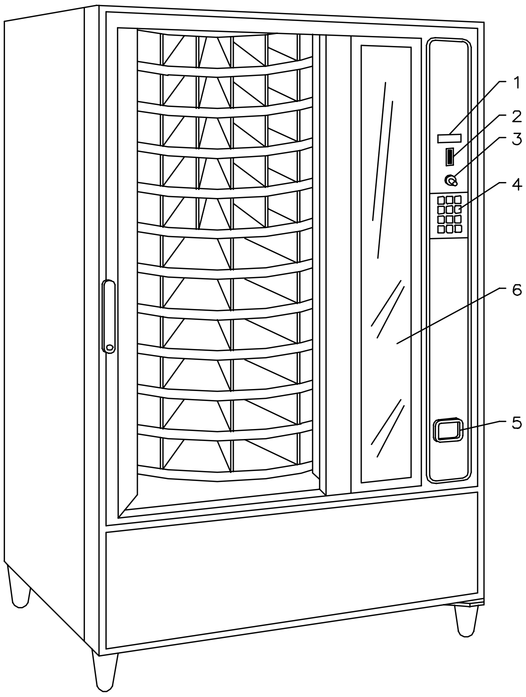


fig. A

5 - COMPONENTES INTERNOS (fig.2)

1) Grupo refrigerador: el grupo refrigerador, situado en la parte inferior de la caja, se encarga de mantener una correcta temperatura de conservación del producto. El descongelameinto del grupo refrigerador tiene lugar automáticamente cada 6 horas.

2) Motorreductor: el motorreductor, situado también en la parte inferior de la caja, tiene la función de hacer girar la columna discos.

3) Electroimanes de desenganche: los electroimanes de desenganche situados en el interior de la caja sobre la correspondiente columna, tienen la función de liberar el plato seleccionado permitiendo su rotación..

4) Cuadro eléctrico: el cuadro eléctrico alojado en la parte inferior de la caja portante, recoge todas las conexiones eléctricas derivadas de cada utilización de campo, como así también, la ficha electrónica de potencia, el interruptor general y los fusibles.

5) Grupo evaporador: el grupo evaporador está colocado en el fondo de la caja portante y está constituido por dos ventiladores centrífugos, por el evaporador y la cubeta recolectora del agua colocada debajo del evaporador mismo.

6) Iluminación: sobre el distribuidor encontramos dos luces al neón, colocadas , una sobre la puerta y la otra en el interior del armario.

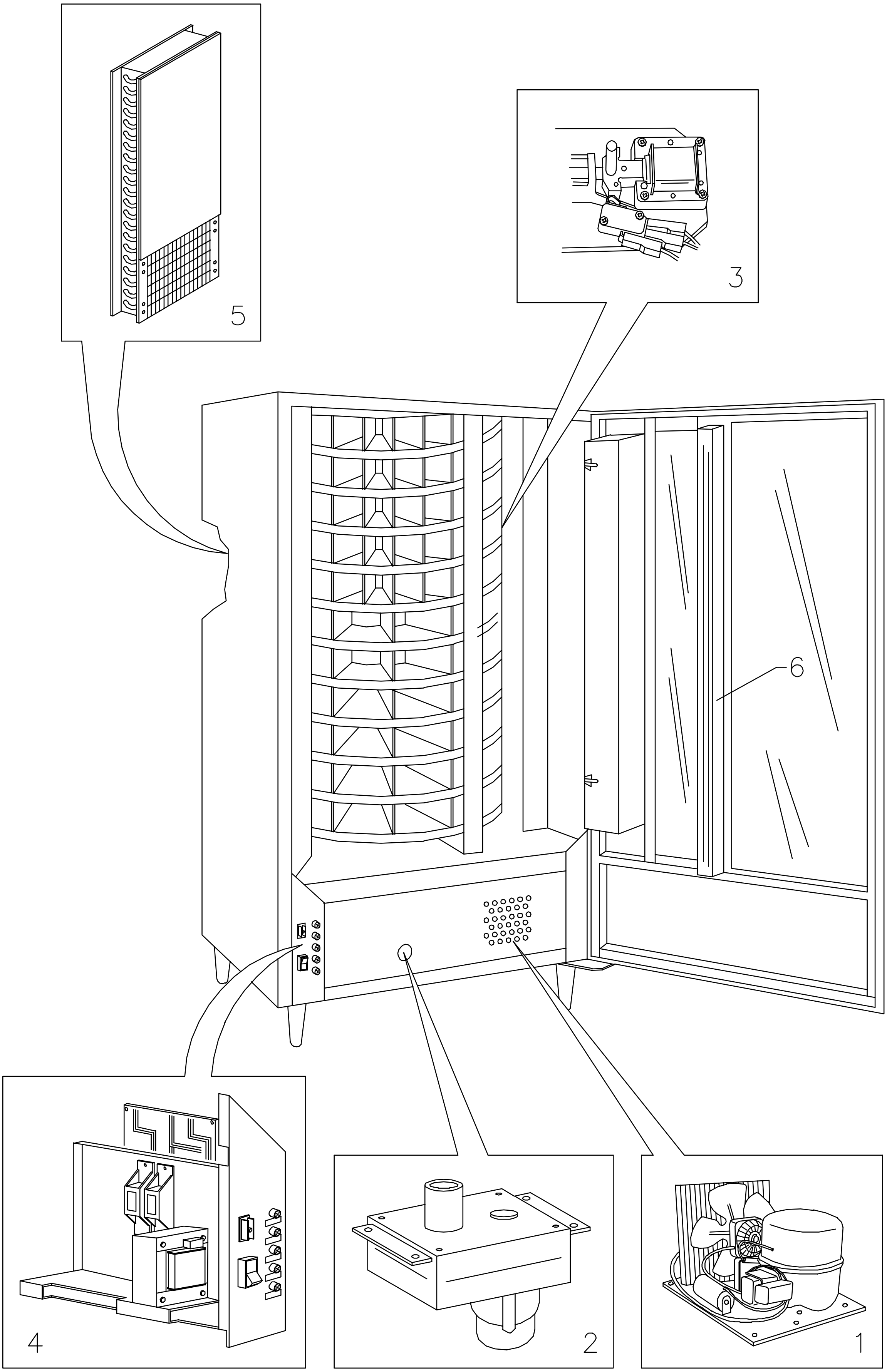


fig. B

6 - MANEJO DEL DISTRIBUIDOR

6.1 MICROINTERRUPTOR DE LA PUERTA (fig.3)

Sobre el refuerzo izquierdo en bajo hay un microinterruptor re.A fig.3 protejido de los accionamientos accidentales, que pueden ser accionados solamente por la llave que se entrega.
El microinterruptor, según las normas, sirve para quitar la alimentación de todas las partes eléctricas de la máquina, cuando se abre la puerta. Si es necesario, se puede restablecer la alimentación insetando la la llave especial.

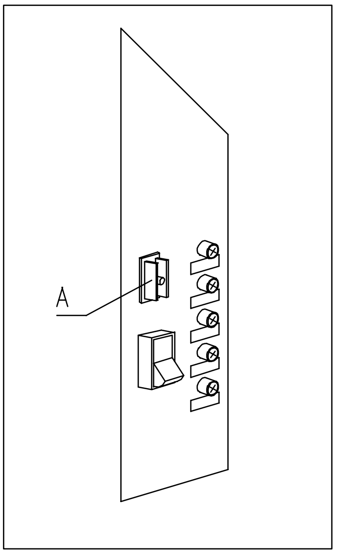


fig. C

6.2 CARGA DE LOS PRODUCTOS

Una vez realizada la puesta en obra, proceder de la siguiente manera:

1) Abrir la puerta.
2) Desconnectar los electroimanes y por consiguiente soltar los pistoncitos correspondientes a los discos, que por lo tanto podran girar durante la carga.
3) Girar de mano los discos para la carga.
4) Finalizada la carga de los productos, asegurarse de que el respectivo compartimiento vacío de cada disco desde hacia la ventanilla de retiro de los productos.

N.B. Verificar que los productos no sobresalgan de los bordes del disco.

6.3 OPERACIONES DE VENTA DE UN PRODUCTO

Después de haber cargado la máquina según las instrucciones del párrafo 6.2, de haber programado los precios de venta para cada uno de los productos, de haber llenado los tubos de restitución del vuelto (siempre y cuando el distribuidor esté provisto de caja para fichas con tubos de restitución del vuelto), la máquina está lista para vender.

1) Introducir el crédito suficiente para la compra del producto.
2) Apretar el pulsador que corresponde al producto elegido.
3) Retirar el producto por la ventanilla que se ha desbloqueado automáticamente.

7 - FICHA DE CONTROL

7.1 AJUSTES POSIBLES MEDIANTE DIP-SWITCH fig. 4

En la ficha electrónica hay 3 pares de dip-switch SW1-SW2-SW3, por un total de 6 dip-switche. Para seleccionar una función es necesario colocar el correspondiente dip-switch en la posición ON (hacia arriba), OFF (hacia abajo).

DIP-SWITCH SW1 PARA SELECCIONAR EL TIPO DE CAJA PARA FICHAS

SW1-1 reservado, siempre en OFF

SW1-2 OFF = Caja para fichas executive normale
ON = Caja para fichas executive Coges.

DIP-SWITCH SW2 PARA SELECCIONAR LA DESEXCITACION DE LOS MAGNETOS DE SELECCION.

SW2-2	SW2-1	
OFF	OFF	retraso de 100 mseg
OFF	ON	retraso de 200 mseg
ON	OFF	retraso de 300 mseg
ON	ON	retraso de 400 mseg

DIP-SWITCH SW3 PARA SELECCIONAR EL INTERVALO DE DESCONGELAMIENTO.

SW3-2	SW3-1	
OFF	OFF	descongelamiento cada 04 horas
OFF	ON	descongelamiento cada 06 horas
ON	OFF	descongelamiento cada 08 horas
ON	ON	descongelamiento cada 10 horas

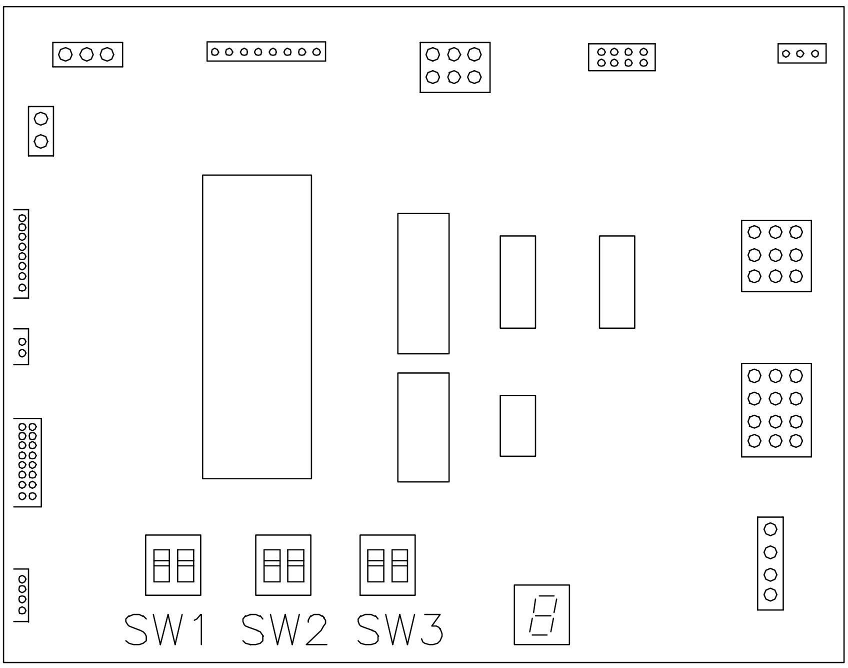


fig. D

7.2 SIGNIFICADO CARACTERES QUE APARECEN EN EL DISPLAY DE LA FICHA fig. 4

CARACTER		SIGNIFICADO
0	=	NO USADO
1	=	INTERRUPCION COMUNICACIONES CON CAJA PARA FICHAS
2	=	NO USADO
3	=	VENTA LIBRE (NO DIRIGIDA)
4	=	TERMICO MOT. COL. 1 ACCIONADO
5	=	TERMICO MOT. COL. 2 ACCIONADO (BO-FAS_DUO)
6	=	CICLO DE RECARGA EN CURSO
7	=	MICRO VENTANILLA NO EN REPOSO
8	=	CAJA PARA FICHAS INHIBIDA (NO DIRIGIDA)
9	=	MAGNETOS NO EN REPOSO O MICRO SERIE NO OK
A	=	POTENCIOMETRO INTERRUMPIDO O AVERIADO
a	=	PULS. SEL. X SIEMPRE OPRIMIDO (NO DIRIGIDO)
b	=	MICRO SERRADURA O MAGNETO SERRADURA NO OK
C	=	CICLO DESCONGELAMIENTO EN CURSO
c	=	SONDA AVERIADA O INTERRUMPIDA
d	=	MAGNETO X NO ES ATRAIDO (TX failure vend)
E	=	CICLO AUTOEXAMEN EN ACTO
F	=	INICIO EJECUCION PROGRAMA (SOLO AL RESET)
P	=	ERROR SOFTWARE
-	=	FUNCIONAMIENTO NORMAL

INTERPRETACION DEL SIGNIFICADO DE LOS CARACTERES DE LA TABLA

CARACTER "1"
El caracter **"1"** aparece cuando la ficha eléctronica de control no logra comunicar con la caja para fichas.
Verificar que el DIP-SWITCH DSW1 esté programado correctamente. De lo contrario:
1) Controlar que la caja para fichas esté programada correctamente.
2) Controlar la conexión eléctrica entre el conectador JP11 de la ficha eléctronica y la caja para fichas.

CARACTER "4"
El caracter **"4"** aparece cuando el térmico del motor de la columna ha sido accionado por un recalentamiento del motor mismo.
Atraer manualmente todos los pistoncitos magnéticos y verificar que la columna gire libremente.
De lo contrario:
1) Controlar la conexión eléctrica entre el conectador JP1 de la ficha y el térmico 1.

CARACTER "5" (Sólo en los distribuidores BO y FAS-DUO)
El caracter **"5"** aparece cuando el térmico del motor del mecanismo que extrae botellas/latas ha sido accionado por un recalentamiento del motor mismo.
Controlar que el motor de extracción no esté bloqueado.
De lo contrario:
1) Controlar la conexión eléctrica entre el conectador JP1 de la ficha y el térmico 2.

CARACTER "7"
El caracter **"7"** aparece cuando el micro de la ventanilla no está apretado (la ventanilla ha quedado abierta).
Verificar que la ventanilla se cierre correctamente.
De lo contrario:
1) Controlar la conexión eléctrica entre el conectador JP6 de la ficha y el micro de la ventanilla.
2) Verificar la integridad del micro de la ventanilla.

CARACTER"9"
El caracter **"9"** aparece sobre todo cuando un magneto de selección no está en reposo.
Verificar que todos los magnetos estén en reposo (pistoncitos entrados).
De lo contrario:
1) Verificar que la serie de los micro magnetos constituya un circuito cerrado sobre el conectador JP5 de la ficha.

CARACTER "A"
El caracter **"A"** aparece cuando el potenciómetro para la programación de la temperatura está interrumpido.
Verificar que el potenciómetro esté intacto.
De lo contrario:
1) Controlar la conexión eléctrica entre el conectador JP10 y el potenciómetro.

CARACTER "b"
El caracter **"b"** aparece cuando el micro de la cerradura de la ventanilla permanece apretado.
Verificar que la cerradura esté cerrada con la ventanilla cerrada.
De lo contrario:
1) Verificar que la cerradura no esté trabada.
2) Controlar la conexión eléctrica entre el conectador JP6 de la ficha y el micro de la cerradura.

CARACTER "C"
El caracter **"C"** aparece simplemente para indicar que el ciclo de descongelamiento está en marcha.

CARACTER "c"
El caracter **"c"** aparece cuando una sonda indicadora de la temperatura está interrumpida.
Controlar la conexión eléctrica entre el conectador JP10 de la ficha y la sonda de temperatura.
De lo contrario sustituir la sonda averiada.

CARACTER "d"
El caracter **"d"** aparece durante la venta cuando el pistoncito del magneto de selección no es atraido.
Controlar que el pistoncito del magneto de la selección elegida no esté bloqueado o dañado.
De lo contrario:
1) Controlar si se ha quemado el fusible de la ficha.
2) Controlar la conexión eléctrica entre el magneto de selección y el conectador JP7 de la ficha.

CARACTER "F"
El caracter **"F"** aparece cuando se enciende la máquina;
(producido el reset de la ficha).

CARACTER "P"
El caracter **"P"** aparece cuando se ha producido un error durante la ejecución del programa por el funcionamiento de la ficha.
Quitar la alimentación y después de algunos segundos conectarla nuevamente.
Si a un cierto punto se presenta de nuevo el error, sustituir la ficha.

CARACTER"-"
El caracter **"-"** aparece durante el funcionamiento normal de la máquina: no se ha verificado ningún mal funcionamiento.

8 SISTEMAS DE PAGO

Pueden montarse uno de los siguientes sistemas de pago:

1) Selector de monedas:
- MARS MS130B1
- NRI G-18
- FAGE (24V)
- COGES EUR 10

2) Caja para fichas:
- MARS 1600,1900 (Executive)
- NRI (Executive)
- COGES ECS (Executive)

NOTA BENE:
Las cajas para fichas tienen que ser compradas con el display, la máquina normal no tiene el display.

8.1 MONTAJE SELECTOR DE MONEDAS FIG. 5

En el caso en que se quiera usar solamente el selector de monedas, es necesario disponer de la ficha de interface (código FAS 000000) para montarla en el interior de la caja para fichas, sobre los correspondientes soportes. Dicha ficha electrónica se une con el conectador donde normalmente se une la caja para fichas, mientras que el selector se une al conectador flat 16 vías de la interface misma (ref. B fig. 5).
Al selector de monedas hay que solicitarlo a los habituales proveedores, montado sobre un armazón que permita un adecuado enganche mecánico en la máquina y un correcto encanalamiento de las monedas hacia la caja.
La ficha de interface es completa de diaplay y se la puede programar a través de la botonera de selección de la máquina.

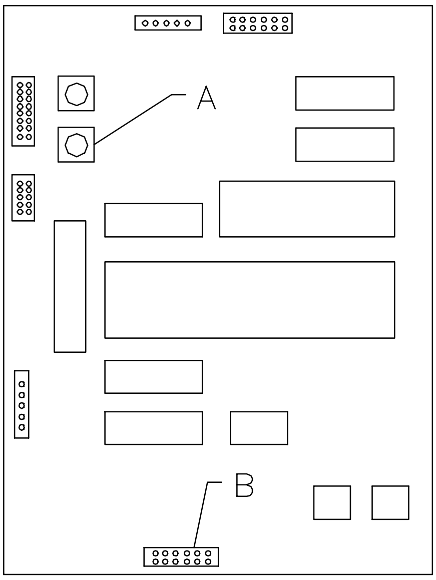


fig. E

8.2 PROGRAMACION DE LOS PARAMETROS DE LA FICHA DE INTERFACE

9 REGULACIONES

9.1 -ELECTROIMANES DE DESENGANCHE

Introducido el crédito y efectuada la elección del producto, se verificará lo siguiente:

1) El electroimán es excitado, desengancha el pistoncito y abre el micro A Fig.6, liberando el disco.
2) El motorreductor hace girar el disco seleccionado.
3) El electroimán es desexcitado y entra en el primer orificio que encuentra.
4) El motorreductor se para

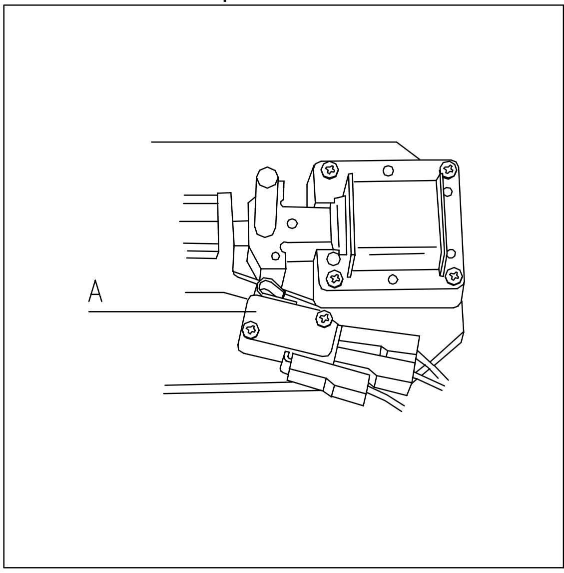


fig. F

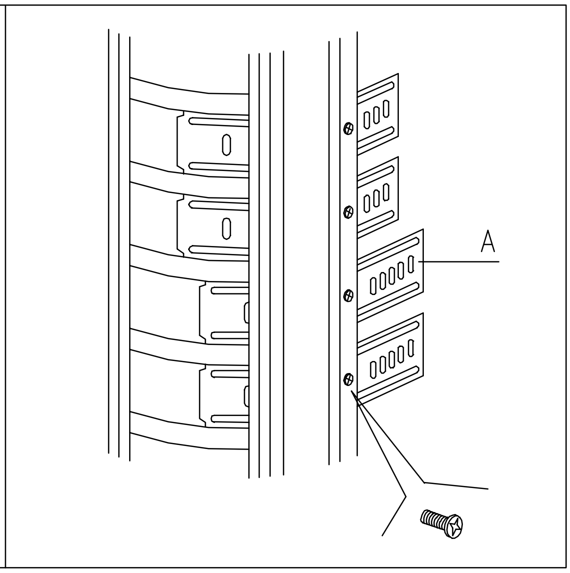


fig. G

9.2 -COMPARTIMIENTOS DE SELECCION

Los discos de selección suministrados en el distribuidor, tienen los compartimientos preajustables como se muestra en la fig. 8-9. Tal vez sea necesario cambiar las dimensiones de los compartimientos para alojar diferentes tipos de productos. Se puede variar el número de los compartimientos, quitando o agregando los tabiques divisorios. El número de los espacios por cada disco podrá ser de: 4, 6, 8, 12, 16, 24, 48.
Cuando se modifica el número de los espacios, es necesario desplazar también las planchas corredizas ubicadas sobre la plantilla cubre-discos Fig.7.
Es necesario, además, agregar o quitar las tapitas que bloquean los pistoncitos, de acuerdo al ancho del compartimiento. A continuación se describen los dos procedimientos posibles para sustituir los tabiques.

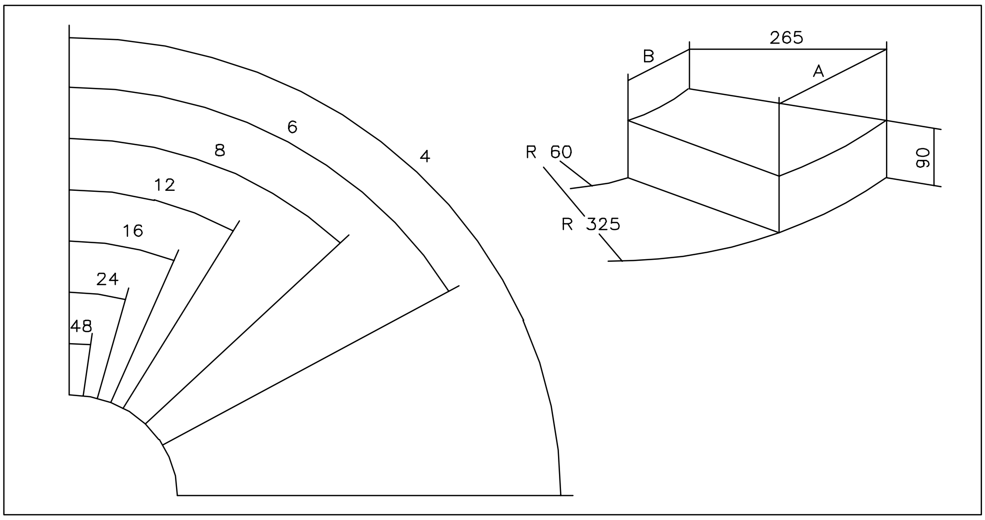


fig. H

SUBDIVISION DE LOS COMPARTIMENTOS fig. 9

NOTA: Para cambiar el número de los compartimentos no es necesario remover el disco del distribuidor.

∆ Falta del tapón cubre-orificio.

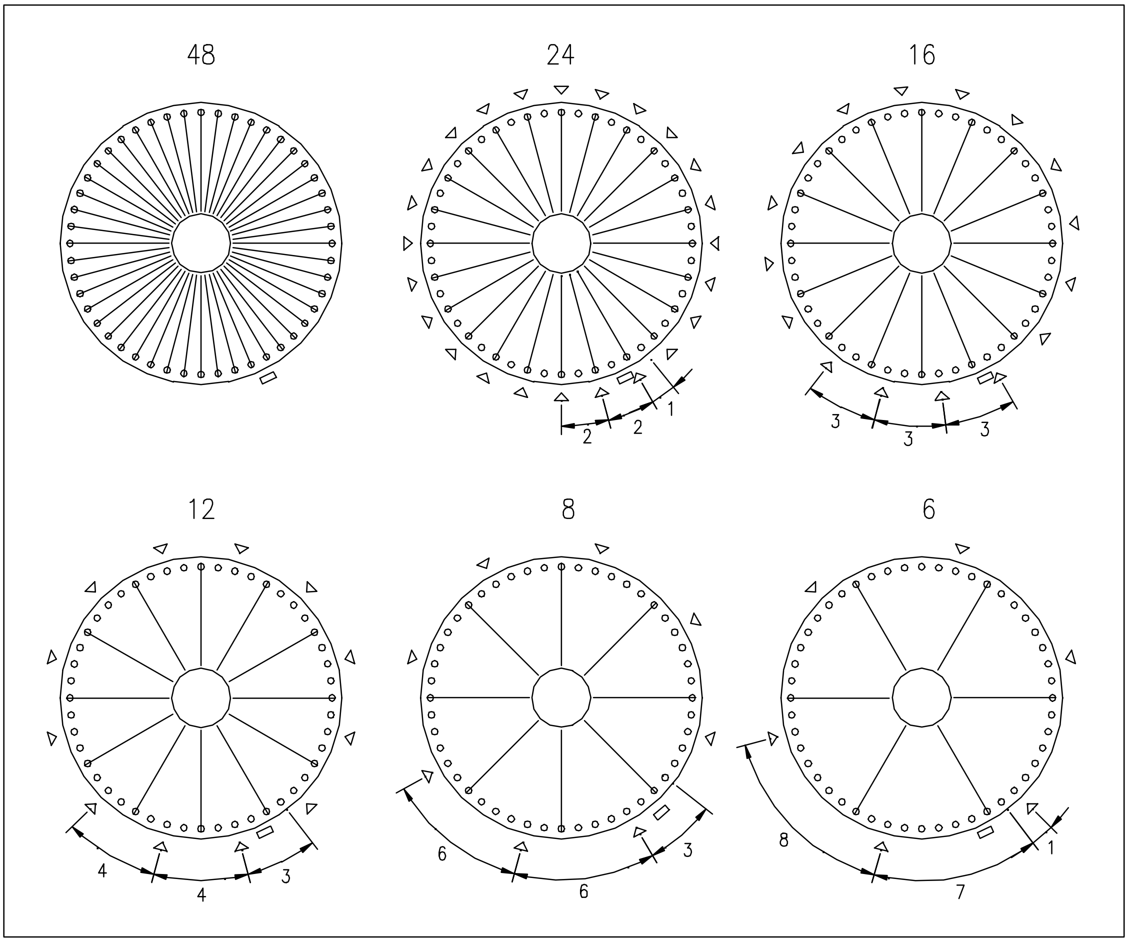


fig. I

9.3 -CAMBIO DE LA CANTIDAD DE COMPARTIMIENTOS

1) Abrir la puerta principal para poder acceder a la columna discos.
2) Desenganchar la rejilla anterior izquierda, de acero, ref.B fig.10.
3) Agregado de tabiques: insertar los tabiques en el núcleo central del disco fig. 11.
4) Hacer girar el disco que está debajo del aquél cuyo número de tabiques se quiere modificar, hasta que el orificio grande del anillo superior se encuentre debajo del tabique que se quiere agregar fig. 12.
5) Agregar luego el tirante para tabique a través del orificio grande y fijarlo con la llave especial que se entrega.
6) Para el último disco de abajo, utilizar como orificio, el del fondo de la caja portante ref. A Fig.8, después de haberse colocado en correspondencia con el mismo.
7) Fijar los tabiques de la misma manera.
8) Poner los tapitas en todos los orificios que se deben cerrar, como se muestra en la fig. 9
9) Colocar nuevamente en su lugar la plantilla de acero inox.
10) Ubicar, de acuerdo a los espacios que se han creado, las planchas corredizas como se ha descripto precedentemente en el párrafo "COMPARTIMIENTOS DISCOS DE SELECCION" y como se esquematiza en la fig. 4 ref.A.

N.B. Todas estas operaciones pueden ser facilitadas quitando los discos de la máquina como se indica en el párrafo sucesivo.

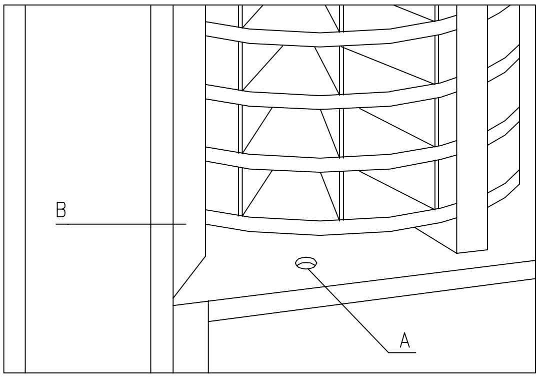
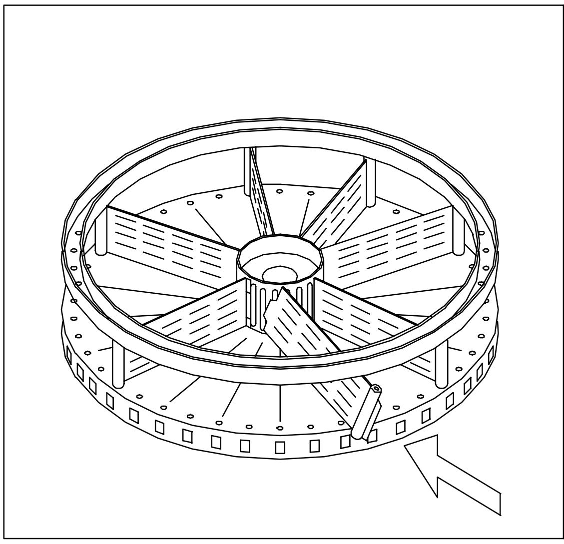


fig. J



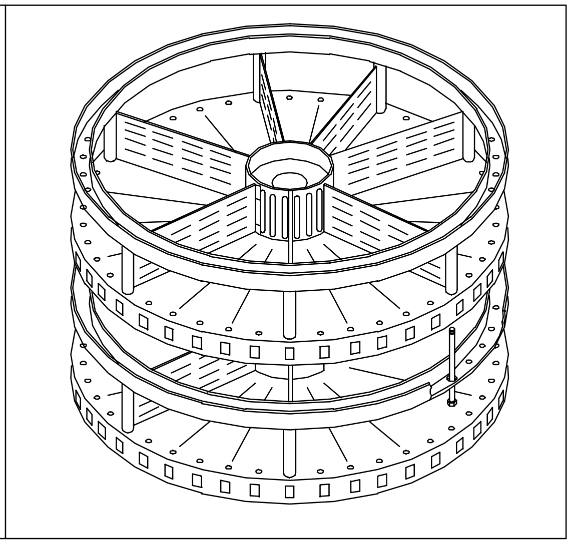
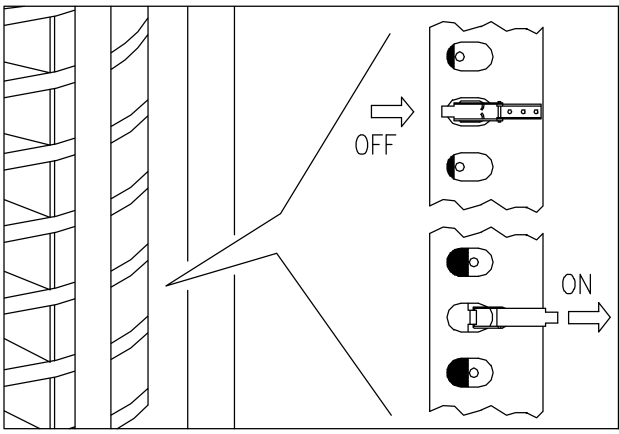


fig. K **fig. L**

9.4 -PROCEDIMIENTO PARA LA EXTRACCION DE LOS DISCOS

1) Quitar la alimentación y abrir la puerta principal para tener acceso a la columna discos y a los electroimanes.
2) Enganchar los pistoncitos en el cubre-columnita, por medio de los ganchos, fig. 13.
3) Abrir la plantilla cubre-discos izquierda y desmontar la plantilla derecha.
4) Coger la manivela que forma parte del equipamiento de la máquina.
5) Localizar el grupo de levantamiento en la parte inferior del distribuidor Fig. 14, y usando la manivela, hacer girar la barra en sentido antihorario hasta el tope del recorrido, de manera tal que los discos bajen.
6) Extraer los discos uno por uno, desde arriba hacia abajo.



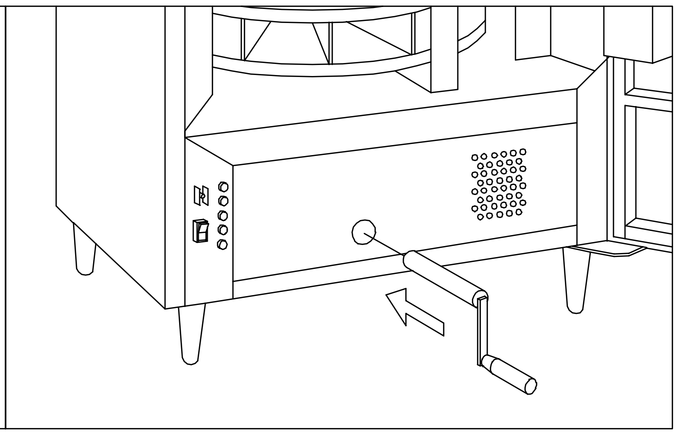


fig. M **fig. N**

N.B. Periódicamente realizar el siguiente control:

a) montar el primer cono (cono de partida).
b) levantarlo hacia arriba con la manivela hasta el tope del recorrido.
c) controlar que la distancia entre el primer cono en la zona B y la brida de arriba sea de 1207 mm.; si es necesario regular el nivel con el tornillo A (ver fig. 15).

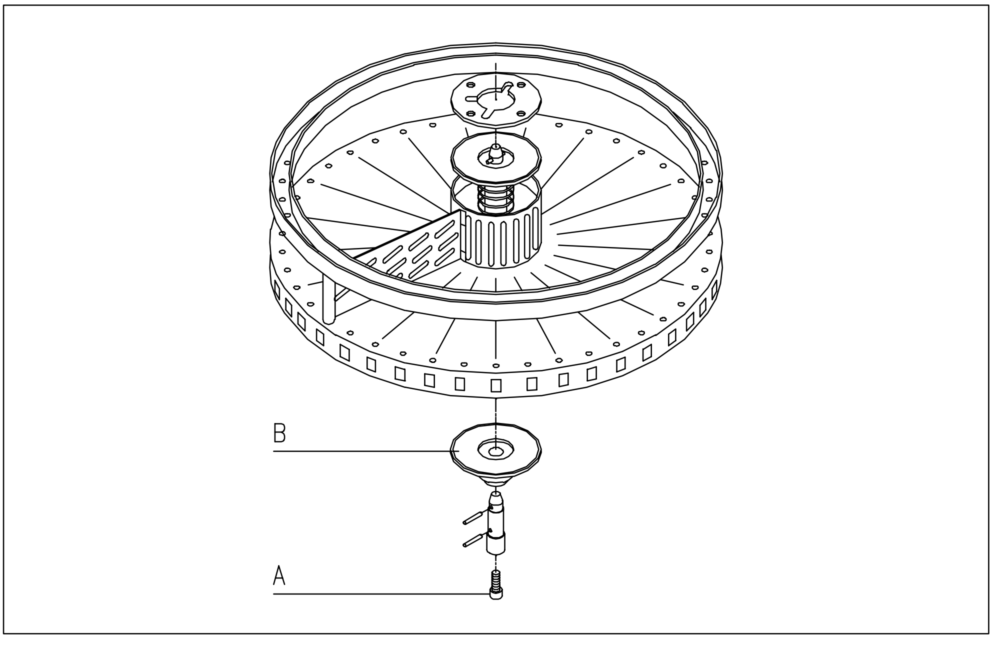


fig. O

9.5 -PROCEDIMIENTO PARA LA INSTALACION DE LOS DISCOS

Para reubicar los discos en el distribuidor, realizar en sentido inverso los pasos indicados precedentemente para extraerlos. Al reubicar los discos en su lugar, tener cuidado que el pasador de cada uno de ellos esté alineado con la ranura del cono de abajo, para que cada uno se enganche. Una vez que todos los discos han sido reubicados en su lugar, girar la manivela en sentido horario para que la columna ascienda.
Cuando la manivela se bloquea significa que los discos están en su lugar. Controlar después que los pistoncitos de los electroimanes de enganche estén alieados con el borde de los discos. El pistoncito deberá encontrarse en la mitad del borde. Finalmente, reubicar las plantillas de acero, desenganchar los pistoncitos y cerrar la máquina.

9.6 -PROCEDIMENTO PARA LA EXTRACCION DE LA COLUMNA DE DISCOS FIJOS fig. 16

1) Quitar la alimentación eléctrica y abrir la puerta para poder acceder a la columna de discos y a los electroimanes.
2) Después de haber abierto la puerta, desmontar las plantillas de acero, de la derecha y de la izquierda. La de la izquierda se saca quitando los tornillos autorroscantes fijados sobre el costado de la caja portante, cerca del tubo del gas neón. La de la derecha, desenroscando lod tornillos M6 que fijan las escuadritas de sostén. Eventualmente, antes de realizar esta operación, marcar puntos de referencia para luego remontarla en la posición original.
3) Alejar los pistoncitos de los discos con la varilla de desenganche, si es que la columnita de electroimanes posee una, de lo contrario, desenroscar la columnita y alejarla de los discos. También en este caso es aconsejable marcar unos puntos de referencia para colocar nuevamente la columnita en modo correcto.
4) Cerrar la puerta, recostar el distribuidor apoyándolo sobre la parte posterior y abrir nuevamente la puerta.
5) Quitar la plancha de atrás, desatornillar y quitar el motorreductor.
6) Desatornillar la plancha porta cojinete y quitar todo (part.1-2-3 fig 16). Marcar unos puntos de referencia alrededor de la plancha para luego colocar todo nuevamente en la posición original.
7) Mover la columna hacia el fondo de la máquina para que el eje de la misma salga del casquillo de plástico (part. 7 fig. 16)
8) Extraer de la caja portante la columna, desplazándola horizontalmente y apoyarla de pie al revés sobre un contenedor.
9) Quitar la chaveta (part. 4 fig. 16), las espigas (part. 5 fig. 16) que fijan los casquillos de arrastre (part. 6 fig. 16) y sacar los discos.

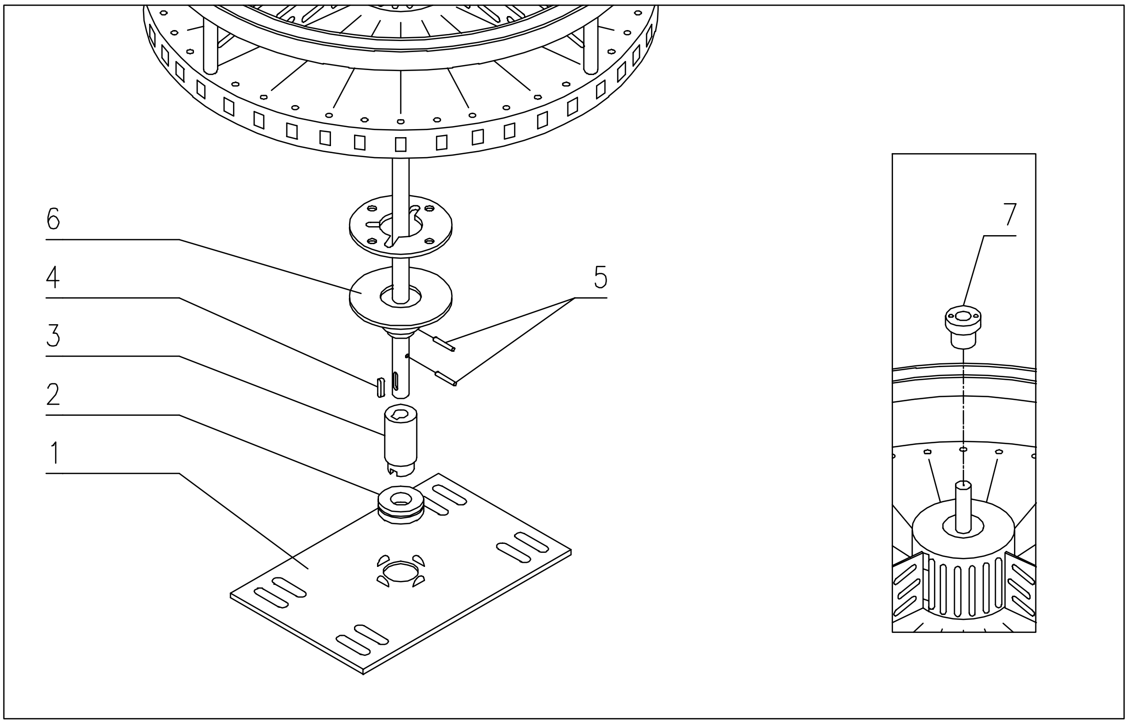


fig. P

9.7 -INSTRUCCIONES PARA EL DESMONTAJE DEL NEON fig. 17

1) Neón puerta:

A) Levantar la cubierta de plexiglás y desatornillar el autoenroscante de abajo.
B) Levantar el soporte de chapa junto con el plexiglás hasta que no se desenganchen las conexiones de bayoneta.
C) Desprender el conectador eléctrico colocado en la parte inferior del soporte de chapa.
D) Extraer el canal protector de plexiglás.
E) Sustituir el tubo fluorescente.
F) Realizar la operación inversa para el montaje.

2) Neón interior armario:

El portalámpara de la luz al neón se encuentra en el interior, detrás de la plantilla de acero perforada, en el lado izquierdo.

A) Desenganchar la plantilla y abrirla hacia la izquierda.
B) Levantar la cubierta de plexiglás y desatornillar el autoenroscante de abajo.
C) Levantar el soporte de chapa junto con el plexiglás hasta que no se desenvainen las conexiones de bayoneta.
D) Extraer el canal protector de plexiglás.
E) Sustituir el tubo fluorescente.
F) Realizar la operación inversa para el montaje.

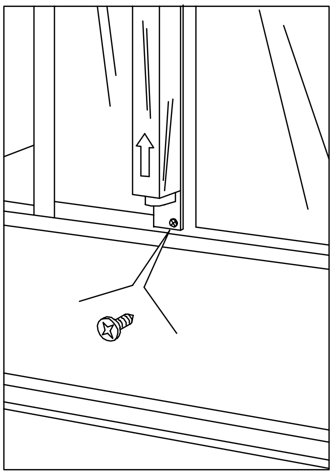


fig. Q

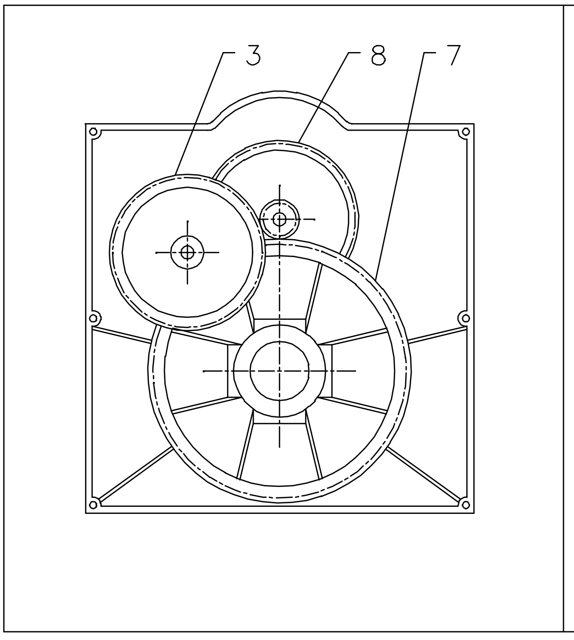
Si se quiere quitar completamente el portalámpara es necesario: desatornillar y desmontar el refuerzo colocado en la parte de abajo y a la izquierda, para poder extraer el cable y desprender el conectador colocado abajo, cerca de los reactores.

9.8 -MONTAJE ENGRANES REDUCTOR fig. 18-19

1) Inserir las arandelas de espesor en las posiciones 1-2-3 (fig.19).
2) Inserir el engrane con dientes helicoidales fig.18 ref. 8 Z=87 reforzado, teniendo presente que el piñón debe estar dirigido hacia arriba.
3) Inserir en el orificio el árbol con engrane de dientes rectos fig.18 ref. 7 Z=54.
4) Inserir en el árbol lateral el engrane con dientes helicoidales fig.18 ref. 3 Z=46, teniendo presente que el piñón de dientes rectos debe estar dirgido hacia abajo.

9.9 -REGULACION CERRADURA PUERTA

Para obtener que la puerta cierre con diferente presión, es necesario intervenir sobre la espiga que está debajo del orificio donde se engancha el asta de la cerradura (sobre el lado izquierdo de la máquina).
Girando la espiga en sentido horario de obtiene un cierre más apretado, girando en sentido antihorario, se afloja la presión de cierre.



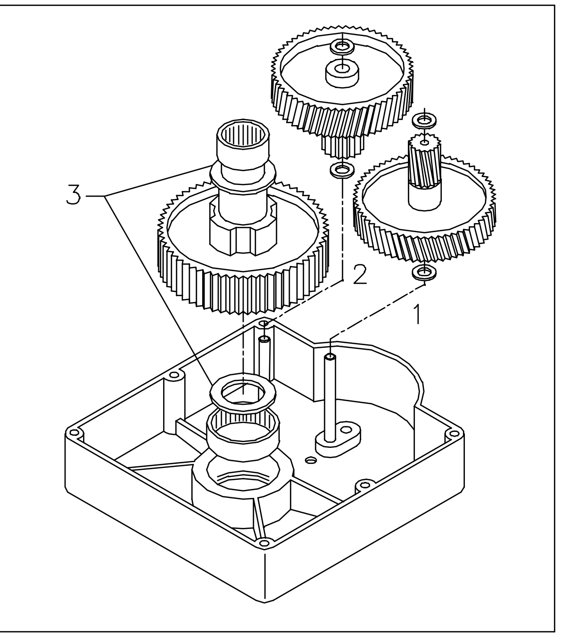


fig. R **fig. S**

10 INSTRUCCIONES PARA LA LIMPIEZA

Se debería limpiar el distribuidor periódicamente para asegurar las condiciones higiénicas aptas para la venta de productos alimentarios. Contactar la oficina sanitaria local para establecer una solución aprobada respecto a la limpieza y a las reglas específicas para la correcta administración de los distribuidores automáticos.
ADVERTENCIA: se aconseja apagar la máquina con el interruptor general antes de iniciar las operaciones de limpieza.

10.1 PUNTOS IMPORTANTES PARA LA LIMPIEZA

A - Con detergente específico para la limpieza:
1) Interior de la caja portante
2) Compartimientos de la columna
3) Cubeta evaporador

B - Con una solución para vidrios:
1) Vidrio de exposición
2) Vidrio ventanilla retiro

C - Con una solución para acero inox:
1) Plantillas

D - Sistema di refrigeración:
Quitar la suciedad del condensador con una aspiradora o con aire comprimido. Controlar que pase aire entre la parte anterior y la posterior del condensador.
Limpiar siempre la caja portante después de esta operación.
Si no se realiza correctamente esta operación o no se la realiza en absoluto, se puede dañar irremediablemente el sistema de refrigeración.

CUIDADO: NO SUMERGIR LA CAJA PARA FICHAS EN EL AGUA, NO USAR SOLVENTES, ESPONJAS METALICAS Y NO PULVERIZAR NINGUN TIPO DE LUBRIFICADOR.

11 - BUSQUEDA LOGICA DE AVERIAS

Las páginas que siguen contienen una lista de posibles indicaciones de averías que podrían verificarse en relación al funcionamiento del distribuidor, la causa probable y el remedio aconsejado. Si se verifica un problema, tomar en cuenta las explicaciones sobre las secuencias de operaciones..

Esempio di scrittura:

+ Avería
- Causa probable
x Remedio

+ Grupo refrigerador no funciona
- Cable de alimentación no conectado
x Inserir el enchufe en el receptáculo
- Baja tensión de línea
x Arreglar fuente de tensión
- Termostato de control no funciona
x Sustituir termostato
- Circuitos eléctricos abiertos
x Localizar y restablecer la conexión
- Condensador de aceleración del motor, relé o protección térmica de sobrecarga defectuosos
x Localizar y sustituir

+ Compresor se recalienta
- Relè del compresor no funciona de manera regular
x Controlar y sustiruir el relé
- Ventilador del condensador no funciona regularmente
x Controlar y sustituir la parte defectuosa
- Condensador sucio u obstruido
x Limpiar condensador
- Filtros obstruidos o sucios
x Limpiar filtros

+ La unidad opera sólo durante ciclos breves (se activa y desactiva en menos de un minuto), o funciona sin interrupciones
- Condensador sucio u obstruido
x Limpiar condensador
- Insuficiente circulación de aire
x Asegurarse que haya un espacio de por lo menos 10 cm detrás de la caja portante
- Baja tensión de línea
x Controlar tensión de línea: debe ser de por lo menos 200 V corriente alterna (AC) 50 HZ
- Protección térmica de sobrecarga del motor defectuosa
x Localizar y sustituir

+ Unidad funciona pero no enfría
- Refrigerante insuficiente
x Localizar la pérdida, vaciar y recargar
- Formacion de hielo en el evaporador
x Descongelar y controlar el funcionamiento
- Empaque puerta no cierra
x Verificar y arreglar

+ **Temperatura interior demasiado alta**
- Relé compresor averiado
x Controlar y sustituir relé
- Compresor no funciona
x Controlar el condensador de aceleración, sustituir el compresor
- Pérdida del sistema de refrigeración
x Reparar la pérdida, vaciar y recargar
- Ficha de control averiada
x Sustituir

+ **Lámpara fluorescente no se enciende**
- Lámpara fluorescente reactor o starter defectuosos
x Controlar y sustituir los componentes defectuosos
- Fusible quemado
x Controlar y sustituir si es necesario

+ **Todas las monedas introducidas son rechazadas**
- Caja para fichas defectuosa
x Sustituir caja para fichas
- El cable no está conectado
x Verificar conexión

+ **Cierre no correcto de la cerradura de la ventanilla**
- La cerratura se cierra con ventanilla aún abierta.
x Arreglar la palanca sujeta-micro de la bisagra de la ventanilla de retiro, obrando sobre la espiga de la palanca . Con puerta cerrada, el micro tiene que conmutar apenas se abre la ventanilla.

GARANTIA

La Casa garantiza los propios distribuidores automáticos y responde por los defectos técnicos de construcción que puedan presentar, durante un período de 12 meses, en base a las normas ANIE. Daños provocados por el uso inapropiado de la máquina, como por ej. un voltaje diferente del prescripto, uso de monedas defectuosas, limpiezas descuidadas, etc. no están cubiertos por la garantía. Cualquier intervención técnica que fuere necesaria a causa de un mal uso del distribuidor, estará totalmente a cargo del usuario.